O'zDSt 1155 :2008

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

КОЗЕЛ И КОНИ ГИМНАСТИЧЕСКИЕ

Технические условия

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации, метрология
и сертификации

Ташкент

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‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
ADLIYA VAZIRLIGI
HUZURIDAGI
DAVLAT MUZEYI
BOSHQARMASI

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

Содержание

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

O'ZSTANDART AGENTLIGI
MUVOFIQLASHTIRISH,
VA DAVLAT MASHRATI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ГИМНАСТИКА ОТЛАРИ ВА КИЧИК ОТИ

Техникавий шартлар

КОЗЕЛ И КОНИ ГИМНАСТИЧЕСКИЕ

Технические условия

GYMNASTICS VAULTING TABLE AND HORSES

General specifications

Дата введения 05.05.2008
Сроки действия 05.05.2013

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на козел гимнастический, конь гимнастический для опорных прыжков и конь гимнастический с ручками для махов (далее – гимнастический снаряд) предназначенные для выполнения опорного прыжка и других гимнастических упражнений на тренировках и соревнованиях в спортивных залах.

Пример записи при заказе:

«Козел гимнастический» O‘zDSt 1155 :2008.

«Кони гимнастические Тип 1» O‘zDSt 1155 :2008.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и классификаторы:

ГОСТ 9.032 -74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения.	3.2.10
ГОСТ 9.104 -79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.	3.2.10
ГОСТ 9.301-86	Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования	3.2.12
ГОСТ 9.302 -88	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля.	6.8, 6.11
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.	4.2
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны. Общие требования.	4.1
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования.	4.1
ГОСТ 166-90	Штангенциркули. Технические условия.	6.1
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия.	6.5
ГОСТ 503-81	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия	3.6.9
ГОСТ 1033-79	Смазка, солидол жировой. Технические условия	3.6.2
ГОСТ 2016-86	Калибры резьбовые. Технические условия	6.9
ГОСТ 2695-83	Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия	3.3.2, 3.3.10
ГОСТ 2789-73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.	3.2.3
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества.	6.10
ГОСТ 3262-75	Трубы стальные водогазопроводные. Технические условия.	3.3.7
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия.	3.6.9

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1533 son bilan
«28» 04 2008 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия.	3.6.9
ГОСТ 3916-69	Фанера. Технические условия.	3.3.2
ГОСТ 4029-63	Гвозди толевые круглые. Конструкция и размеры.	3.2.19, 3.3.3
ГОСТ 4033-81	Гвозди обойные круглые. Конструкция и размеры.	3.2.19, 3.3.3
ГОСТ 4103-82	Изделия швейные. Методы контроля качества.	6.7
ГОСТ 4366-76	Смазка солидол синтетический. Технические условия.	3.6.2
ГОСТ 4976-83	Лаки марок НЦ-218, НЦ-222, НЦ-243 мебельные и НЦ-223. Технические условия	3.2.8
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры.	3.2.5
ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры.	3.3.8
ГОСТ 6309–87	Нитки хлопчатобумажные швейные. Технические условия.	3.3.5
ГОСТ 6449.3-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Допуски формы и расположения поверхностей.	3.2.8
ГОСТ 6465-76	Эмали пентафталевые ПФ-115. Технические условия.	3.3.8
ГОСТ 7016-82	Изделия из древесины и древесных материалов. Параметры шероховатости поверхности.	3.2.9
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.	6.1
ГОСТ 7417-75	Сталь калиброванная круглая. Сортамент.	3.3.8
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия.	3.6.4, 3.6.5
ГОСТ 8828-89	Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия.	3.6.4, 3.6.5
ГОСТ 9557-87	Поддон плоский деревянный размером 800х1200 мм. Технические условия	3.6.8
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.	3.6.5
ГОСТ 10549-80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски.	3.2.6
ГОСТ 12301-2006	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия.	3.6.6
ГОСТ 12414-94	Концы болтов, винтов, шпилек. Размеры.	3.2.6
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов.	3.5.2
ГОСТ 15612-85	Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров шероховатости поверхности	6.6
ГОСТ 15623-84	Ящики деревянные для инструмента и приспособления к станкам. Технические условия.	3.6.6
ГОСТ 16093-2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.	3.2.6
ГОСТ 16295-93	Бумага противокоррозионная. Технические условия.	3.6.6
ГОСТ 16588-91	Пилопродукция и деревянные детали. Методы определения влажности.	6.4
ГОСТ 17308-88	Шпагаты. Технические условия.	3.6.4, 3.6.5
ГОСТ 19331-81	Ватины холстопрошивные технические. Технические условия .	3.3.3
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия.	3.6.5
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования.	3.6.9
ГОСТ 22046-2002	Мебель для учебных заведений. Общие технические условия.	6.12
ГОСТ 22322-77	Подкладки для пакетирования изделий в деревянной таре. Общие технические условия	3.6.8
ГОСТ 23367-86	Винилискожа обивочная. Общие технические условия.	3.3.4
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения	3.3.11,

RASMIY NASHRIDAN
O'ZBEKISTON STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA VA SERTIFIKATLASHTIRISH
DAVLAT QO'MITASI
RUXSATISIZ KO'PAYTIRISH VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

		6.17
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры.	3.6.8
ГОСТ 24705-2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.	3.2.6
ГОСТ 29329-92	Весы для статического взвешивания. Общие технические требования	6.2
O'zDSt 1.17:1999	Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний и образцов – эталонов	3.1

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 Козел и кони гимнастические должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, технологической инструкции предприятия-изготовителя и образцам-эталонам по O'zDSt 1.17, утвержденным в установленном порядке.

3.2 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ (СВОЙСТВА)

3.2.1 В зависимости от назначения и конструкции кони выпускаются следующих типов, указанных в табл.1.

Таблица 1

Тип	Наименование	Код ОКП
1	Конь гимнастический маховый на фланцах для соревнований	96 1125 0005
2	Конь гимнастический маховый постоянной высоты на основании	96 1125 0006
3	Конь гимнастический маховый постоянной высоты на основании низкий	96 1125 0007
4	Конь гимнастический маховый переменной высоты	96 1125 0008
5	Конь гимнастический универсальный	96 1125 0009
6	Конь гимнастический маховый на наклонных ногах	96 1125 0010
7	Конь гимнастический прыжковый мужской на фланцах, для соревнований	96 1125 0011
8	Конь гимнастический прыжковый мужской постоянной высоты на основании	96 1125 0012
9	Конь гимнастический прыжковый женский на фланцах, для соревнований	96 1125 0013
10	Конь гимнастический прыжковый женский постоянной высоты на основании	96 1125 0014
11	Конь гимнастический прыжковый переменной высоты	96 1125 0015

3.2.2 Основные параметры и размеры гимнастических снарядов должны соответствовать Таблице 2 и 2а.

Таблица 2

Козел гимнастический

Наименование показателя	Значение	Допустимое отклонение
Длина корпуса, mm	670	±30
Ширина корпуса, mm	350	±10
Высота корпуса, mm	305	±10
Высота корпуса над полом, mm	950-1350	

...STLIGI
...LASHTIRISH
VA SIFAT NAZORATI
...SHQARMASI

Интервал установки высот, mm	50	
Масса, не более, kg	50	

Таблица 2а

Кони гимнастические

Наименование показателя	Норма для типа					
	1, 2, 6	3	4, 5	7, 8	9, 10	11
Длина корпуса, (mm)	1600±10	1600±10	1600±10	1600±10	1600±10	1600±10
Ширина корпуса, (mm)	$350^{+}10$	$350^{+}10$	$350^{+}10$	$350^{+}10$	$350^{+}10$	$350^{+}10$
Высота корпуса, (mm)	280±10	280±10	280±10	280±10	280±10	280±10
Высота корпуса над полом, (mm)	1100±5	900±5	(900-1350) ±5 с интервалами по 50 mm	1350±5	1200±5	(900-1350) ±5 с интервалами по 50 mm
Длина ручки, (mm)	310±2	310±2	310±2	–	–	–
Высота ручки в средней части, (mm)	120±5	120±5	120±5	–	–	–
Расстояние между ручками в свету, (mm)	400_{-2} – 450^{+2}	400_{-2} – 450^{+2}	400_{-2} – 450^{+2}	–	–	–
Масса, не более, kg	60	70	70	60	60	70

3.2.3 Поверхность металлических деталей не должна иметь заусенцев, трещин и вмятин. Шероховатость поверхностей металлических обработанных деталей не должна быть более Rz 25 по ГОСТ 2789. Острые кромки должны быть притуплены. Поверхность резиновых деталей должна быть гладкой.

3.2.4 Литые детали не должны иметь усадок, наплывов, трещин и грубых следов обработки. Литники, выпоры и выступы должны быть обработаны заподлицо с наружной поверхностью детали.

3.2.5 Сварные соединения должны соответствовать ГОСТ 5264 и в них не допускаются непровары, прожоги и трещины. Швы должны быть зачищены.

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

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

3.2.8 Обработанные поверхности деревянных деталей каркаса должны иметь, согласно ГОСТ 6449.3, отклонение от плоскостности и формы не более 3 mm по всей длине. На обработанных поверхностях не должно быть трещин, отщепов, сколов и задиров древесины.

Деревянные ручки должны быть покрыты мебельным лаком по ГОСТ 4976 с последующей полировкой.

3.2.9 Параметр шероховатости поверхностей деревянных ручек должен быть не более Rm 50 mkm по ГОСТ 7016.

3.2.10 Качество лакокрасочных покрытий металлических поверхностей должно соответствовать III классу по ГОСТ 9.032., группе УХЛ 4 по ГОСТ 9.104.

3.2.11 Детали, требующие металлического покрытия, должны иметь цинковое, никелевое или хромовое покрытие.

3.2.12 Качество металлического покрытия должно соответствовать требованиям ГОСТ 9.301.

3.2.13 Обивка корпуса должна быть равномерной, без бугров и провалов.

3.2.14 Чехол должен изготавливаться цельнокроеным из винилискожи.

Допускается для коней типов 1, 2, 3, 4, 5 и 6 чехол изготавливать из двух-трех частей по длине, при этом поперечные швы должны располагаться на расстоянии не более 200 mm от ручек в наружную сторону.

O'ZBEKISTON STANDARTI
...LASHTIRISH,
...SIFATLASHTIRISH
VA SANOAT MAZMURI
DOSSIERI

Допускается для коней типа 7, 8, 9, 10 и 11 чехол изготовлять из двух частей с расположением шва посередине корпуса.

3.2.15 На чехле допускается один или два продольных шва с каждой стороны корпуса, расположенных не выше 140 mm от нижней кромки корпуса. Не допускается одновременно на чехле более двух швов, не считая торцевых.

3.2.16 Горизонтальная часть торцового шва должна располагаться не менее, чем на 50 mm ниже верхней кромки гимнастического снаряда.

Допускается для коней типа 4, 5 и 11 расположение горизонтальной части торцевого шва не менее чем на 20 mm ниже верхней кромки корпуса коня.

3.2.17 Швы должны быть стачными, закрепленными двойной строчкой на длине не менее 2 cm, плотно утянутыми и расположенными заподлицо с остальной поверхностью чехла. Частота строчки должна быть 7-10 стежков на длине 5 cm.

3.2.18 На внешней поверхности чехла не допускаются подрезы глубиной более 1/5 толщины материала.

При изготовлении чехла из кожи пороки материала ломины, тавро и осыпание красителя - не допускаются.

Не допускаются на чехле более 2 шт. незначительных безличин площадью до 2x2 cm.

3.2.19 Натяжение чехла должно быть тугим, без перекосов. Края чехла должны быть закреплены на нижней плоскости корпуса скобами мебельными, толевыми гвоздями по ГОСТ 4029 или обойными гвоздями по ГОСТ 4033.

Допускается закреплять скобами крепежными или скобами мебельными но нормтивно-технической документации.

Под скобы или головки гвоздей должен быть подложен кант шириной 10-15 mm, изготовленный из того же материала, что и чехол.

3.2.20 Отверстия в чехле для прохода стержней ручек должны быть аккуратно вырезаны, без подрезов и разорванных краев.

3.2.21 Винты, фиксирующие высоту корпуса козла должны выдерживать действие вертикальной статической нагрузки (1500±10)N.

Конь гимнастический должен выдерживать статическую нагрузку (3000±50)N, без повреждений и остаточной деформации.

3.3 ТРЕБОВАНИЯ К СЫРЬЮ, МАТЕРИАЛАМ, ПОКУПНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

3.3.1 Влажность древесины для изготовления корпуса снаряда (10+5)%.

3.3.2 Для изготовления корпуса снаряда должны использоваться пиломатериалы из твердых пород по ГОСТ 2695, фанеру по ГОСТ 3916.

3.3.3 Для обивки корпуса снарядов использовать синтоватин по ГОСТ 19331, гвозди 1,5 x 40 по ГОСТ 4029 или ГОСТ 4033.

3.3.4 Чехол для корпуса необходимо изготавливать из винилискожи по ГОСТ 23367.

3.3.5 Для изготовления чехла использовать нитки х/б швейные № 40 по ГОСТ 6309.

3.3.6 Деревянные детали клеить клеем ПВА по НД предприятия-изготовителя.

3.3.7 Опоры козла и ножки коня изготавливать из труб металлических по ГОСТ 3262.

Насадки для ножек коня изготавливать из резиновой смеси по НД предприятия-изготовителя.

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

Крепежные детали должны соответствовать ГОСТ 7417, ГОСТ 5915.

3.3.9 Чехол необходимо крепить на корпус мебельными скобами.

3.3.10 Ручки коня изготавливать из древесины твердых пород дерева по ГОСТ 2695 и должны быть армированы стальным стержнем.

MA SAVLAT VAZIRATI

Допускается изготавливать ручки из стеклоткани по технической документации на изделие.

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

3.4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплектность козла гимнастического входит:

Козел гимнастический в сборе	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

В комплектность коня гимнастического для опорных прыжков входит:

Корпус коня гимнастического	1 шт.
Ножка в сборе	2 шт.
Гайка М12	16 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

В комплектность коня гимнастического с ручками для махов входит:

Корпус коня гимнастического	1 шт.
Ножка в сборе	2 шт.
Ручки	2 шт.
Болт стяжной	2 шт.
Гайка М12	16 шт.
Гайка М10	4 шт.
Шайба 12	2 шт.
Руководство по эксплуатации	1 шт.

3.5 МАРКИРОВКА

3.5.1 На каждый козел и конь с наружной части корпуса должна приклеиваться бумажная этикетка, выполненная типографским способом и содержащая следующие данные:

-наименование изготовителя или его товарный знак, адрес;

-наименование изделия;

-тип изделия;

-габаритные размеры, mm;

-масса, kg;

-дата изготовления (месяц, год);

-условия хранения и срок хранения (месяц, год);

-обозначение настоящего стандарта;

-сведения о сертификации;

- штриховой код с регистрационным номером (при необходимости);

-надпись «O'ZBEKISTONDA ISHLAB CHIQARILGAN» - для реализации продукции в пределах республики;

-надпись «MADE IN UZBEKISTAN»- для продукции предназначенной на экспорт.

3.5.2 Маркировка транспортной тары осуществляется по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков «Беречь от нагрева», «Беречь от влаги» и с указанием:

-наименование изготовителя или его товарный знак, адрес;

-наименование и назначения изделия;

-тип изделия;

-количество единиц в упаковке;

-габаритные размеры, mm;

-масса, kg;

-обозначение настоящего стандарта;

-дата изготовления (месяц, год);

-условия хранения и срок хранения (месяц, год);

-сведения о сертификации;

O'ZBEKISTON STANDARTLARI
BILAN TANISHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

- штриховой код с регистрационным номером (при необходимости);

-надпись «O'ZBEKISTONDA ISHLAB CHIQARILGAN» - при реализации продукции в пределах республики;

-надпись «MADE IN UZBEKISTAN»- для продукции предназначенной на экспорт.

3.6 УПАКОВКА

3.6.1 Готовые изделия упаковываются в собранном виде поштучно или разобранном виде покомплектно.

3.6.2 Перед упаковкой все неокрашенные металлические детали должны быть смазаны тонким слоем смазки Ж по ГОСТ 1033 или синтетическим солидолом по ГОСТ 4366.

3.6.3 На транспортную упаковку с наружной части корпуса должна наклеиваться бумажная этикетка с содержанием данных указанных в п. 3.5.1.

3.6.4 Корпус коня должен быть обёрнут в бумагу обёрточную по ГОСТ 8273 или 8828 и перевязан шпагатом по ГОСТ 17308.

3.6.5 Комплектующие детали должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 8273 или в упаковочную бумагу по ГОСТ 8828 и полиэтиленовой плёнкой по ГОСТ 10354 и заклеены липкой лентой по ГОСТ 20477 или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308, снабжены ярлыком с наименованием составных частей и руководством по эксплуатации.

3.6.6 Изделия укладываются в картонные коробки по ГОСТ 12301, деревянные ящики по ГОСТ 15623 или заворачиваются в упаковочную антикоррозийную бумагу по ГОСТ 16295, обеспечивающие их сохранность от механических повреждений при транспортировке.

Изделия внутри ящика должны быть плотно уложены и закреплены от перемещения распорками и другими средствами.

3.6.7 Каждая партия изделий направляемая предприятием-изготовителем, должна сопровождаться документом, содержащим:

1) наименование и товарный знак предприятия-изготовителя, адрес;
2) полное наименование изделия;
3) артикул или номер прейскуранта;
4) сорт;
5) количество изделий каждого назначения;
6) дату изготовления (месяц, год);
7) штамп ОТК;
8) обозначение настоящего стандарта;
9) страна-изготовитель.

3.6.8 При размере партий два и более грузовых мест транспортирование грузов в крытых вагонах производят пакетами. Размеры пакета устанавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 24597.

Для пакетирования используются подкладки по ГОСТ 22322 или плоские поддоны по ГОСТ 9557.

3.6.9 Средства скрепления ящиков в пакеты должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650. Для скрепления должна применяться лента стальная по ГОСТ 503 или по ГОСТ 3560 или проволока стальная по ГОСТ 3282.

3.6.10 Масса пакета – не более 0,5 t.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

4.1 Производственные помещения по производству изделий должны быть оборудованы общеобменной 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 должны соответствовать ГОСТ 12.1.004.

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

4.3 При производстве изделий вредных выбросов в атмосферу не происходит.

5 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

Проверка качества изделий осуществляется службой технического контроля предприятия и производится в соответствии с требованиями настоящих стандартов, конструкторской документации и образца – эталона, утвержденного в установленном порядке.

5.2 Изделия предъявляют к приёмке партиями. Партией считают количество изделий, оформленное одним документом о качестве.

5.3 Для проверки козла на соответствие требованиям настоящих стандартов контролируют параметры, указанные в таблице 2.

Таблица 2

Контролируемый параметр	Вид испытаний		Номера пунктов	
	Приемо-сдаточные	Периодические	Технических требований	Методов контроля
Габаритные размеры	+	-	3.2.2.	6.1.
Масса	-	+	3.2.2.	6.2.
Внешний вид	+	-	3.2.3.,3.2.4.,3.2.5., 3.2.7, 3.2.8.,3.2.9., 3.2.10., 3.2.11,3.2.12., 3.2.13.,3.2.14.,3.2.15.,	6.3.
Прочность фиксации	-	+	3.2.21.	6.13, 6.14.
Применяемые материалы *	-	-	3.3.	6.5.
Комплектность	+	-	3.4.	6.5.

«*» Параметры контролируются в процессе производства.

Знак «+» Означает, что данный параметр контролируется

Знак «-» Означает, что данный параметр не контролируется.

5.4 Для проверки коня на соответствие требованиям настоящего стандарта контролируют параметры, указанные в таблице 2.

Таблица 2.

Контролируемый параметр	Вид испытаний		Номера пунктов	
	Приемо-сдаточные	Периодические	Технических требований	Методов контроля
Габаритные и функциональные размеры	+	-	3.2.2.	6.1.
Масса коня	-	+	3.2.3.	6.2.
Внешний вид	+	-	3.2.4.,3.2.5., 3.2.6.,3.2.7., 3.2.8.,3.2.9., 3.2.10.,	6.3.

			3.2.11.,3.2.12. 3.2.13, 3.2.14.	
Прочность под действием статической нагрузки	-	+	3.2.21.	6.13, 6.14
Применяемые материалы*	-	-	3.3.	6.4.
Комплектность	+	-	3.4.	6.5.

«*» параметр контролируется в процессе производства.

Знак «+» означает, что данный параметр контролируется.

Знак «-» означает, что данный параметр не контролируется.

5.5 При приемосдаточных испытаниях внешний вид проверяют на каждом изделии предъявленной партии. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю изделия считают не соответствующим требованиям настоящего стандарта.

Габаритные размеры, резьбовые соединения, комплектность проверяют на 5% изделий от партии, но не менее 2 шт. и не более 5 шт, отобранных методом случайного отбора.

Если окажется что хотя бы одно изделие не соответствуют требованиям настоящих стандартов, проводят повторную проверку удвоенного количества изделий, взятых от той же партии, по показателям, по которым были получены неудовлетворительные результаты.

Если в результате повторной проверки окажется что хотя бы одно изделие не соответствующий требованиям настоящих стандартов, партию считают не соответствующий требованиям стандарта.

5.6 Периодическим испытаниям подвергают изделия, прошедшие приемосдаточные испытания. Для испытаний от партии отбирают методом случайного отбора образцы в количестве 1 изделия.

При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний изделия представляют на повторное испытание.

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

Периодические испытания проводят не реже одного раза в год.

5.7 Уровни летучих химических веществ выделяющихся при эксплуатации от изделий в воздух и других вредных факторов определяются по действующей нормативной документации органов государственной санитарной службы.

5.8 Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной лаборатории в соответствии с требованиями НД НСС Узбекистана.

6 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

6.1 Габаритные и 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 Масса контролируется взвешиванием на весах по ГОСТ 29329 с ценой деления 40 g.

6.3 Внешний вид контролируется визуальным осмотром изделия и сравнением с образцами внешнего вида.

6.4 Контроль влажности древесины должен производиться по ГОСТ 16588 на входном контроле при поступлении материала.

6.5 Контроль кривизны формы должны производить с помощью специальных шаблонов и линейки измерительной по ГОСТ 427.

6.6 Контроль шероховатости деревянных поверхностей ручек должен проводиться по ГОСТ 15612.

6.7 Контроль качества строчки чехлов по ГОСТ 4103.

6.8 Контроль качества металлического покрытия производится по ГОСТ 9.302.

6.9 Контроль резьбы должен производиться калибрами по ГОСТ 2016.

6.10 Контроль качества сварных соединений производиться по ГОСТ 3242.

6.11 Контроль качества лакокрасочных покрытий производится по ГОСТ 9.302.

6.12 Жесткость корпуса коня при воздействии вертикальной и статистической нагрузки определяют по ГОСТ 22046.

6.13 Прочность фиксации винтами выдвижных ножек козла определяют воздействием вертикальной статической нагрузки (1500±10) N в течении (180±10) s. на центральную часть поверхности корпуса козла.

Корпус козла должен быть зафиксирован по высоте в самом верхнем положении, зажимные фиксирующие винты завернуты до упора.

6.13.1 Для испытания используют стенд или устройство, обеспечивающие:

- возможность приложения вертикальной статической нагрузки до 2000 N;
- закрепление нажимного приспособления с диаметром опорной поверхности 120 mm;
- погрешность измерения нагрузки ± 1 %
- скорость нагружения (10±2) mm/min.

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

6.13.3 Изделие считают выдержавшим испытание, если при воздействии нагрузки в заданном промежутке времени не произошло опускание корпуса козла.

Прочность коня определяют воздействием вертикальной статической нагрузки (3000±50)N в течении (180±10) s. на центральную часть поверхности корпуса Коня.

Корпус коня должен быть зафиксирован по высоте в самом верхнем положении, зажимные фиксирующие винты завернуты до упора.

6.14.1 Для испытания используют стенд или устройство, обеспечивающие:

- возможность приложения вертикальной статической нагрузки до 3500 N;
- закрепление нажимного приспособления с диаметром опорной поверхности 120 mm;
- погрешность измерения нагрузки ± 1%
- скорость нагружения (10±2) mm/min

6.14.2 Образец нагружают вертикальной статической нагрузкой до нормативного значения и выдерживают под нагрузкой в течении (180±10) s.

6.14.3 Изделия считают выдержавшим испытание, если при воздействии нормативной нагрузки в заданном промежутке времени не произошло разрушение корпуса, вырыва крепежных деталей, смещение выдвижных ножек в направляющих стойках, деформации фиксирующих винтов.

6.16 Комплектность, маркировка и упаковка гимнастических снарядов контролируется визуальным осмотром и сравнением с образцом-эталоном

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

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, повагонный, контейнеры.

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

7.4 Упакованные изделия должны храниться в сухих закрытых помещениях грузоотправителя и грузополучателя при температуре от 0 до 30°С 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 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

8.1 Перед выполнением упражнений на козле необходимо проверить прочность крепления корпуса козла с опорой и при необходимости подтянуть гайки.

Для большей устойчивости козел снабжен крюком, с помощью которого его можно прикрепить растяжкой к полу.

Конь устанавливается на полу, укрепляется устойчиво к полу с помощью растяжки, для чего имеется крюк, расположенный под корпусом коня.

8.2 Ежедневно проверять исправность фиксирующих винтов, они должны надежно зажимать и фиксировать выдвижные ножки козла.

8.3 Если надо поднять или опустить снаряд, то наклоняют его на одну сторону и ставят две ножки на требуемую высоту, затем наклоняют на другую сторону и ставят остальные ножки.

9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие гимнастических снарядов требованиям настоящих стандартов при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня получения потребителем.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

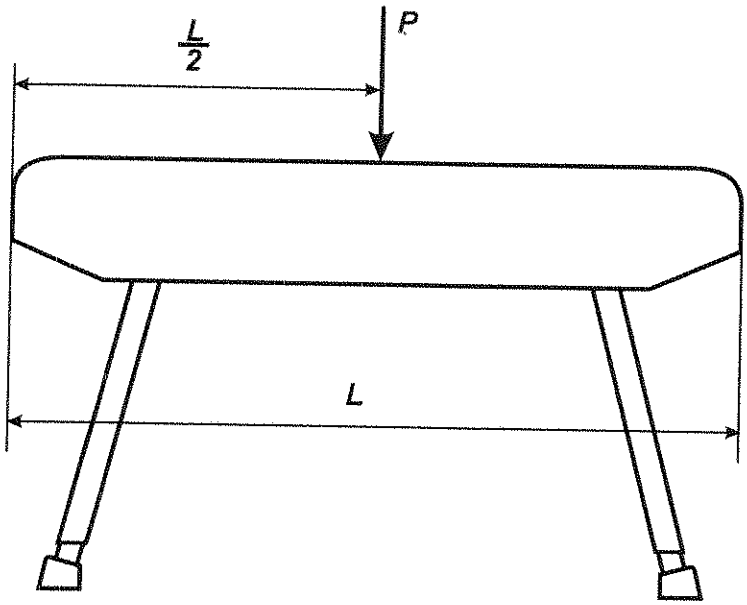
УДК 685.64+685.68 ОКП 96 1125 Группа У61
ОКС 97.220.30

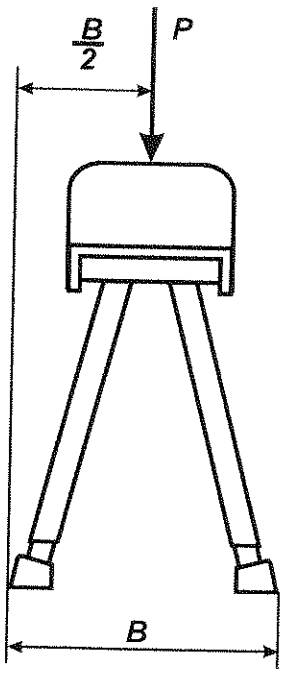
Ключевые слова: кони гимнастические прыжковые, маховые, козел гимнастический, предназначенные соревнований, учебно-тренировочных и физкультурно-оздоровительных занятий.

O‘ZBEKISTON STANDARTLARI
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
QO‘SHCHARMASI

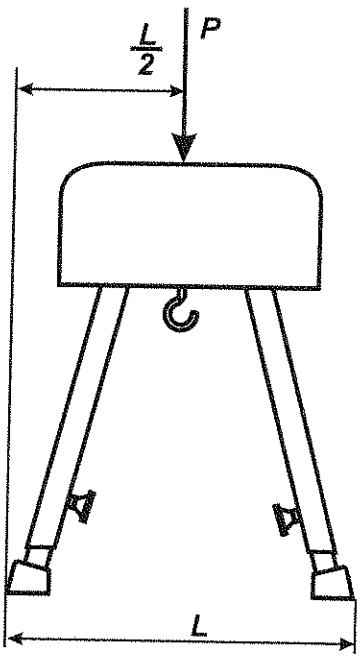
Приложение А
(справочное)

Схема испытания на прочность

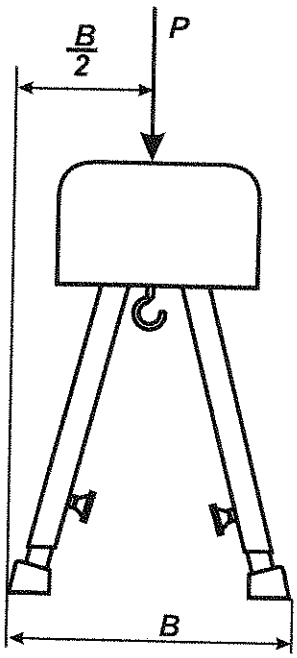




Кони гимнастические



Козел гимнастический



P-статическая нагрузка
L-длина изделия
B-ширина изделия

O'ZBEKISTON STANDARTLARI
AXBOROT-KUTUBXONA MARKAZI
RESPUBLIKA
VA DAVLAT MAQORATI
STANDARTLARI

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.