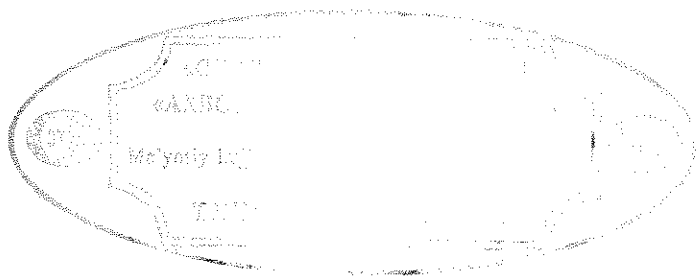
O'z DSt 1158 :2008

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

КОПЬЯ ДЛЯ МЕТАНИЯ
Технические условия

Издание официальное



Узбекское агентство стандартизации,
метрологии и сертификации

Ташкент

ПРЕДИСЛОВИЕ

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

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии сертификации (Агентства «Узстандарт») от 10.06.08 № 05-102

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»

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
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 9
5 Правила приемки 9
6 Методы контроля 10
7 Транспортирование и хранение 11
8 Указания по эксплуатации 12
9 Гарантии изготовителя 12
Библиографические данные 13

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHBARMOG'I

O'z DSt 1158 :2008

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

УЛОҚТИРИШ НАЙЗАЛАРИ
Техникавий шартлар

КОПЬЯ ДЛЯ МЕТАНИЯ
Технические условия

THROWING JAVELINS
Technical Specification

Дата введения 10.06.2008 г
Срок действия 10.06.2013 г

1 Область применения

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

Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Пример записи при заказе и другой документации: «Копья для метания КМС–800 O'z DSt _____ :2008».

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

Обозначение	Наименование
ГОСТ 2.601–95	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.032–74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.402–2004	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей к окрашиванию
ГОСТ 12.1.004–91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005–88	ССБТ. Общие санитарно–гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.007–76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.010–76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.044–89	ССБТ. Пожаро–взрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.4.021–75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 427–75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 503–81	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 515–77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия
ГОСТ 577–68	Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1538 son bilan
«10» 06 2008 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 1050–88	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия
ГОСТ 2297–90	Шнуры технические комплектовочные. Технические условия
ГОСТ 2789–73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 3282–74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 3916.1–96	Фанера общего назначения со слоями из шпона лиственных пород. Технические условия
ГОСТ 3956–76	Силикагель технический. Технические условия
ГОСТ 5959–80	Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия
ГОСТ 6507–90	Микрометры с ценой деления 0,01 мм. 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 9013–59	Металлы и сплавы. Метод измерения твердости по Роквеллу. Шкалы А, В и С
ГОСТ 9557–87	Поддон плоский деревянный размером 800×1200 мм. Технические условия
ГОСТ 9559–89	Листы свинцовые. Технические условия
ГОСТ 10354–82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12082–82	Обрешетки дощатые для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 12172–74	Клеи фенолополивинилатцетатные. Технические условия
ГОСТ 14192–96	Маркировка грузов
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 19300–86	Профилографы – профилометры контактные. Типы и основные параметры
ГОСТ 21488–76	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 21650–76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах Общие требования
ГОСТ 23677–79	Твердомеры для металлов. Общие технические требования
ГОСТ 24597–81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 29329–92	Весы для статического взвешивания. Общие технические требования
O'z DSt 1.17:1999	Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний, образцов–эталонов
O'z DSt 1.19:2000	ГСС Уз Знаки подтверждения соответствия. Форма, начертания, основные размеры

Примечание. При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов на территории Узбекистана по соответствующим информационным указателям, составленным по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BASHQARMASI

3 Технические требования

3.1 Копья для метания должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, комплекта конструкторской документации образцам–эталонам по O'z DSt 1.17, утвержденным в установленном порядке.

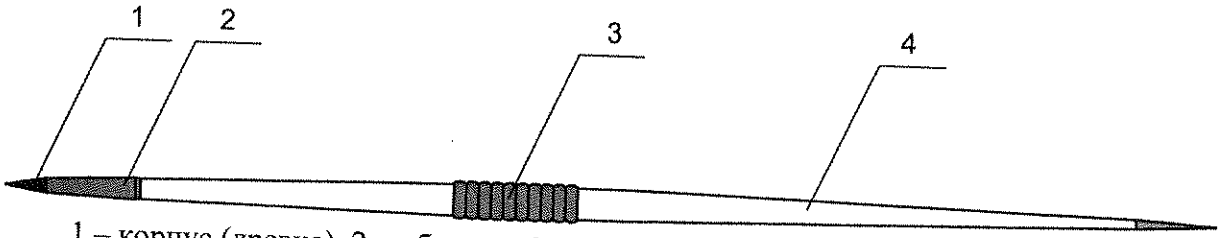
3.2 Основные параметры и размеры

3.2.1 В зависимости от назначения, массы и прочности, копья должны выпускаться в соответствии таблице 1.

Таблица 1 – Марки и модификации копий

Наименование копий	Марка, модификация	КОД ОКП
Копье мужское молодежной и взрослой категории для соревнований, массой 800 g	КМС–800	96 1228 0004 09
Копье мужское молодежной и взрослой категории для тренировок, массой 800 g	КМТ–800	96 1228 0006 08
Копье мужское юношеской категории для соревнований, массой 700 g	КМС–700	96 1228 0006 07
Копье мужское юношеской категории для тренировок, массой 700 g	КМТ–700	96 1228 0006 06
Копье женское для соревнований, массой 600 g	КЖС–600	96 1228 0007 06
Копье женское для тренировок, массой 600 g	КЖТ–600	96 1228 0007 05

3.2.2 Копья состоят из металлического корпуса (древка) конической формы, шнуровой обмотки и наконечника с пулькой, как показано на рисунке 1.



1 – корпус (древко), 2 – обмотка, 3 – наконечник, 4 – пулька

Рисунок 1 Устройство копья

3.2.3 Основные параметры и размеры копий должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Параметры	Марка, модификация		
	КЖС–600 КЖТ–600	КМС–700 КМТ–700	КМС–800 КМТ–800
Нормативный вес, g	600	700	800
Отклонения веса, g	605–625	705–725	805–825
Длина, min/max, mm	2200–2300	2300–2400	2600–2700
Длина наконечника с пулькой, mm	250–330	250–330	250–330
Расстояние от острия наконечника (пульки) до центра тяжести, mm	800–920	860–1000	900–1060
Диаметр корпуса в самой утолщенной части (под обмоткой) D, mm	20–25	23–28	25–30
Ширина шнуровой обмотки, mm	140–150	150–160	150–160

O'z STANDARTLASHTIRISH, MUVOFIQLASHTIRISH VA DAVLAT NAZORATI BOSHQARMASI

3.3 Характеристики

3.3.1 Требования назначения

3.3.1.1 Копье не должно иметь никаких подвижных частей или приспособлений, способных во время полета изменить центр тяжести или траекторию.

3.3.1.2 Ось корпуса должна быть прямолинейной. Не допускается отклонение от прямолинейности (стрела прогиба) оси корпуса более 0,35 mm на 1 m длины для копий марок КМС–800, КМС–700 и КЖС–600, 0,45 mm на 1 m длины для остальных марок копий.

3.3.1.3 Корпус копья в любом поперечном сечении должен иметь форму круга. Допускается овальность не более 0,30 mm для мужских и не более 0,20 mm для женских копий.

3.3.1.4 Корпус копья под обмоткой, может иметь цилиндрическую форму или сужаться по направлению к хвосту копья. Разность диаметров сечений обмотки (D0–D1) не должна превышать 0,25 mm, как показано на рисунке 2.

3.3.1.5 Линии, проведенные от точки сечения обмотки к обоим концам копья должны быть прямолинейными или слегка криволинейными, без резких изменений величины диаметра, за исключением точек сразу же за наконечником, а также перед и за обмоткой по всей длине копья.

3.3.1.6 Уменьшение диаметра (D3–D4) у дальнего края наконечника не должно превышать 2,5 mm.

3.3.1.7 Сужение древка к острию наконечника должно быть таким, чтобы угол составлял не более 40^0.

3.3.1.8 Диаметр D2 в точке 150 mm от острия должен составлять 80% от максимального диаметра древка D0.

3.3.1.9 Диаметр сечения D5 в середине, между центром тяжести G и острием наконечника должен составлять 90% от максимального диаметра древка D0.

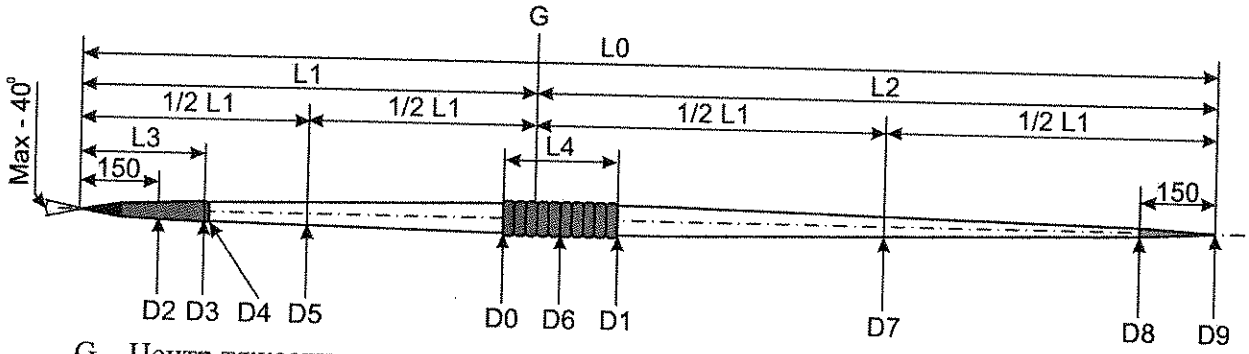
3.3.1.10 Диаметр сечения D7 в средней точке между центром тяжести G и хвостом должен составлять 90% от максимального диаметра древка D0.

3.3.1.11 Диаметр D8 в точке 150 mm от хвоста должен составлять 40% от максимального диаметра древка.

3.3.1.12 Диаметр древка в конце хвостовой части не должен быть меньше 3,5 mm.

3.3.1.13 Геометрическая ось наконечника должна совпадать с геометрической осью корпуса, при этом биение конца наконечника относительно оси корпуса не должно превышать 0,5 mm.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI



G – Центр тяжести копья

Таблица 3

Обозначения	КМС–800, КМТ–800		КМС–700, КМТ–700		КЖС–600, КЖТ–600	
	min, mm	max, mm	min, mm	max, mm	min, mm	max, mm
Линейные размеры, mm						
L0	2600	2700	2300	2400	2200	2300
L1	900	1060	850	990	800	920
1/2L1	450	530	425	495	400	460
L2	1540	1800	1410	1650	1280	1500
1/2L2	770	900	705	825	640	750
L3	250	330	250	330	250	330
L4	150	160	150	160	140	150
Диаметр сечений, mm						
D0	25	30	23	28	20	25
D1	–	D0 – 0,25	–	D0 – 0,25	–	D0 – 0,25
D2	0,8 × D0	–	0,8 × D0	–	0,8 × D0	–
D3	–	–	–	–	–	–
D4		D3 – 2,5		D3 – 2,5		D3 – 2,5
D5	0,9 × D0	–	0,9 × D0	–	0,9 × D0	–
D6	D0 + 8	–	D0 + 8	–	D0 + 8	–
D7	–	0,9 × D0	–	0,9 × D0	–	0,9 × D0
D8	–	0,4 × D0	–	0,4 × D0	–	0,4 × D0
D9	–	3,5	–	3,5	–	3,5

Рисунок 2 Линейные размеры и диаметры сечений копья

3.3.2 Требования к надежности

3.3.2.1 Корпус копья не должен иметь признаков разрушения и остаточной деформации после приложения статической нагрузки, величина которой зависит от марки копья и указана в таблице 3.

Таблица 3 Величина статической нагрузки, прилагаемой к копью для проверки на прочность

Марка копья	Нагрузка, N
КМС–800	520
КМТ–800	500
КМС–700	450
КМТ–700	360
КЖС–600	420
КЖС–600	330

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3.3.3 Конструктивные требования

3.3.3.1 Поверхность корпуса копья должна быть шлифованной. Шероховатость поверхности не ниже R_0=1,25 mkm на базовой длине 0,8 mm по ГОСТ 2789 для копий марок: КМС–800, КМС–700 и КЖС–600 и R_0=2,5 mkm на базовой длине 0,8 mm для остальных марок копий.

3.3.3.2 Обмотка должна быть выполнена витым одноцветным или многоцветным хлопчатобумажным шнуром диаметром 2,5–4,0 mm по ГОСТ 2297 или другим хлопчатобумажным шнуром, по качеству не ниже указанного.

Фиксация обмотки к корпусу копья производится клеем по НД завода изготовителя.

Обмотка должна начинаться на расстоянии 3–4 mm перед центром тяжести копья и выполняться в сторону его хвостовой части. Она должна быть плотной, ровной, без узлов.

3.3.3.3 Регулировка массы и положения центра тяжести копья осуществляется тонкими свинцовыми пластинами по ГОСТ 9559, помещенными под обмоткой или запрессовкой свинца в полость наконечника.

3.4 Требования к материалам и покупным деталям

3.4.1 Корпус копья должен изготовляться из холоднодеформированных труб алюминиевого сплава марки Д16 или из труб по действующей НД из других марок алюминиевых сплавов по своим физико-механическим свойствам не ниже указанной.

3.4.2 Наконечник копий должен изготавливаться из прутка алюминиевого сплава марки Д16 по ГОСТ 21488 или из других марок алюминиевых сплавов по своим физико-механическим свойствам не ниже указанной.

Наконечник с пулькой насаживается на корпус на клее марок БФ–2 или БФ–4 по ГОСТ 12172.

3.4.3 Пулька наконечника должна изготавливаться из стали марки 45 по ГОСТ 1050 или других марок сталей по своим физико-механическим свойствам не ниже указанной. Поверхность пульки должна быть хромированной. Твердость на длине 10 mm от острия пульки должна быть HPC_B 38–46 по ГОСТ 9013. Пулька с наконечником сопрягается по прессовой или плотной посадке на клее БФ–4 по ГОСТ 12172.

Перед упаковкой копий пулька покрывается техническим вазелином по НД про, или другим по своим физико-механическим свойствам не ниже указанного.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3.5 Требования к покрытиям

3.5.1 Поверхность корпуса копья и наконечника должна иметь лакокрасочное покрытие. В качестве лакокрасочного покрытия должен быть использован лак НЦ–62 по НД производителя. Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать II классу по ГОСТ 9.032.

3.5.2 Поверхность ядер перед нанесением лакокрасочного покрытия должны соответствовать ГОСТ 9.402.

3.6 Комплектность

3.6.1 Каждое копье должно поставляться потребителю в собранном виде комплектно, в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.6.2 В комплект поставки копий должны входить все необходимые детали.

3.6.3. Копья должны быть снабжены руководством по эксплуатации и/или паспортом по ГОСТ 2.601.

3.7 Маркировка

3.7.1 На каждое копье должна быть наклеена этикетка с указанием:

1) наименования и товарного знака предприятия–изготовителя;
2) наименования и условного обозначения изделия (марки копья, согласно п. 3.2.1 настоящего стандарта);
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;
9) сведения о сертификации;
10) наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке).

3.7.2 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;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

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

В случае комплектной поставки изделий на таре необходимо указать дополнительно:

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

Допускается включать сведения, не указанные в данном перечне.

3.7.5 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 Копья одной марки, предварительно собранные в пачки, при помощи трех равномерно распределенных по длине копий щитов из фанеры по ГОСТ 3916 с просверленными в них отверстиями, упаковываются в обертки дощатые по 10–25 шт. по ГОСТ 12082 тип III, а копья на экспорт не более 50 шт. в ящики по ГОСТ 5959 тип VI.

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

3.8.2 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.

O'ZSTANDART
STANDARTLASHTIRISH
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT
BOSHQARMASI

3.8.3 Каждая пачка копий должна быть завернута в один слой полиэтиленовой пленки толщиной 100–200 mkm по ГОСТ 10354 или бумаги оберточной по ГОСТ 8273 и одним слоем двухслойной упаковочной бумаги по ГОСТ 8828 (или упаковочной битумированной бумаги по ГОСТ 515) при упаковке в обрешетки дощатые по ГОСТ 12082.

3.8.4 Пачка копий, предназначенная для экспорта, упаковывается в полиэтиленовый чехол, в который вкладываются мешочки с силикагелем-осушителем по ГОСТ 3956 с последующей упаковкой в ящики по ГОСТ 5959 тип VI.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Производственные помещения по производству копий должны быть оборудованы обще–обменной приточно-вытяжной механической вентиляцией по ГОСТ 12.4.021.

Работодатель обязан обеспечить проведение производственного контроля по состоянию воздушной среды на рабочих местах по ГОСТ 12.1.005.

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

При производстве копий 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 копий 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 копий требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные (ПСИ), периодические (ПИ) и сертификационные (СИ) испытания.

5.2 На приемо-сдаточные испытания копья предъявляются партиями.

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

5.2.1 Проверке соответствия внешнего вида, параметров и размеров по п. 3.2.3, качества маркировки по п. 3.7 подвергается каждое копье.

5.2.2 Проверке соответствия копий требованиям по п.п. 3.3.1.2–3.3.1.13 подвергается 5% копий от партии, но не менее 5 шт.

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

5.3 Периодические испытания копий на соответствие шероховатости п. 3.3.3.1, прочности копья п. 3.3.2.1, соответствия твердости пульки

O'ZSTANDART AGENTLIGI
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHBARMASI

п. 3.4.3 и качества лакокрасочного покрытия п. 3.5.1 проводятся не реже одного раза в месяц 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 копий, 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 нормативных документов национальной системы сертификации Узбекистана. Сертификационные испытания проводятся в объеме периодических испытаний.

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

6 Методы контроля

6.1 Проверка внешнего вида, параметров и размеров п. 3.2.3, качества маркировки п. 3.7.1 должна проводиться визуально без применения увеличительных приборов, путем сравнения с образцом–эталоном.

6.2 Проверка параметров п.п. 3.2.3 производится:

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

– диаметр корпуса и обмотки – микрометром по ГОСТ 6507;

– массы копья и наконечника с пулькой – на весах по ГОСТ 29329.

6.3 Для проверки прямолинейности п. 3.3.1.2 копье устанавливается на две опоры, одна из которых находится на расстоянии 30 mm от заднего обреза наконечника в сторону хвостовой части, а другая на расстоянии от первой опоры – 2200 mm для мужских копий, 1800 mm – для женских копий.

Отклонение от прямолинейности (стрела прогиба) определяется посередине между опорами индикатором по ГОСТ 577, и исчисляется как частное от деления половины биения наружного диаметра сечения в миллиметрах на расстояние между опорами в метрах.

6.4 Для проверки овальности п. 3.3.1.3 корпус измеряется не менее чем в трех сечениях. Измерение производится в каждом сечении в трех диаметральных направлениях, расположенных под углом 120^0 друг от друга.

O'ZBEKISTON DAVLAT STANDARTLASHTIRISH, MUVOFIQLASHTIRISH VA DAVLAT NAZORATI BOSHQARMASI

За величину овальности в каждом сечении принимается размер между наибольшим и наименьшим измерениями. За величину овальности копья принимается наибольшее из трех измерений. Измерения производятся микрометром по ГОСТ 6507.

6.5 Для проверки прочности по п. 3.3.2.1 копье устанавливается на две опоры, с расстоянием между ними 1700 mm для мужских и 1300 mm для женских копий.

Первая опора должна находиться на расстоянии 20 mm от заднего обреза наконечника в сторону хвостовой части копья. В середине между опорами статически прикладывается груз. Время приложения нагрузки от 5 до 10 s.

6.6 Проверка шероховатости поверхности п. 3.3.3.1 проводится в сравнении с эталоном шероховатости или профилографом – профилометром по ГОСТ 19300 или сравнением с образцом–эталоном.

6.7 Проверка качества внешнего вида лакокрасочного покрытия п. 3.5.1 должна проводиться по ГОСТ 9.032 визуально.

6.8 Для проверки совпадения геометрической оси наконечника и оси корпуса по 3.3.1.13 необходимо измерить биение конца пульки наконечника индикатором по ГОСТ 577 при вращении корпуса на двух опорах, одна из которых находится непосредственно у обреза наконечника, а другая – на расстоянии 500 mm от первой в сторону хвостовой части.

6.9 Проверка твердости пульки п. 3.4.3 проводится по шкале Роквелла при помощи твердомера для металлов по ГОСТ 23677.

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.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
NUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

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

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

Высота штабелирования – не более двух метров.

8 Указания по эксплуатации

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

8.2 Допускается восстановление работоспособности копья заменой пульки или самого наконечника, при выходе их из строя, если корпус копья не имеет механических повреждений и отвечает требованиям настоящего стандарта.

8.3 Допускается восстановление работоспособности копья заменой шнуровой обмотки, при выходе его из строя, если корпус копья не имеет механических повреждений и отвечает требованиям настоящего стандарта.

8.4 Допускается восстановление или замена лакокрасочного покрытия копья. При этом лакокрасочное покрытие должно отвечать требованиям настоящего стандарта.

8.5 Восстановленные копья должны отвечать требованиям настоящего стандарта.

8.6 При появлении повреждений (деформации) корпуса копья, влияющих на работоспособность копья в целом (в частности на траекторию полета), копье считается утратившим свою работоспособность и восстановлению не подлежит.

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

9.3 Рекомендуемый гарантийный срок эксплуатации копий для соревнований и тренировок составляет 3 года и 1 год соответственно, с момента приобретения конечным пользователем.

O'ZSTANDART
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

Библиографические данные

УДК 685.64+685.68
ОКС 97.220.40
ОКП 96 1220
Группа У61

Ключевые слова: копье, копье для метания

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
«__5__» _____ 2008 г.

Ведущий специалист
ГУП «Центра сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Д.Н. Ирисбеков
«_15_» _____ 2008 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ М.С. Ахматов
«_27_» _____ 2008 г.

Председатель ТК «Физкультура и
спорт» Министерства по делам
культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«_27_» _____ 2008 г.

Заместитель Главного
Государственного санитарного врача
Республики Узбекистан
_____ С.Б. Шоумаров
«_25_» _____ 2008 г.

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
_____ А.М. Ачилов
«_2_» _____ 2008 г.

O'ZSTANDART
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI