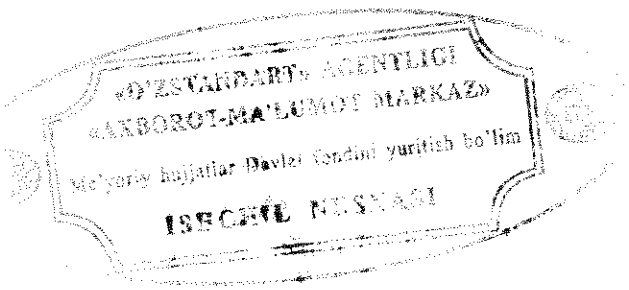
O'z DSt 1159 :2008

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

ЯДРА ДЛЯ ТОЛКАНИЯ
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 7
5 Правила приемки 7
6 Методы контроля 8
7 Транспортирование и хранение 9
8 Указания по эксплуатации 9
9 Гарантии изготовителя 9
Библиографические данные 10

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

УЛОҚТИРИШ ЯДРОЛАРИ
Техникавий шартлар

ЯДРА ДЛЯ ТОЛКАНИЯ
Технические условия

PUTTING SHOTS
Technical Specification

Дата введения 10.06.08 г
Срок действия 10.06.2013 г

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ядра для толкания (далее – ядра), предназначенные для проведения соревнований и тренировок по легкой атлетике.

Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Пример записи при заказе и другой документации: «Ядра для толкания ЯМС–7260 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 9.104–79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, условия эксплуатации
ГОСТ 9.303–84	ЕСЗКС. 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
ГОСТ 12.1.007–76	ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности
ГОСТ 12.1.010–76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.4.021–75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 26.020–80	Шрифты для средств измерения и автоматизации. Начертание и основные размеры
ГОСТ 164–90	Штангенрейсмасы. Технические условия
ГОСТ 503–81	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 977–88	Отливки стальные. Общие технические условия
ГОСТ 1020–97	Латуни литейные в чушках

O'ZSTANDART AGENTLIGI
1539 son bilan
«10» 06 2008 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 2016–86	Калибры резьбовые. Технические условия
ГОСТ 2789–73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 2991–85	Ящики дощатые неразборные для грузовмассой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 3282–74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 3778–98	Свинец. Технические условия
ГОСТ 5959–80	Ящики из листовых древесных материалов неразборные для грузов массой до 200 кг. Общие технические условия
ГОСТ 6465–76	Эмали ПФ–115. Технические условия
ГОСТ 8273–75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 9198–83	Эмали марок НЦ–11 и НЦ–11А. Технические условия
ГОСТ 9378–93	Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия
ГОСТ 9557–87	Поддон плоский деревянный размером 800×1200 мм. Технические условия
ГОСТ 10549–80	Выход резьбы. Сбеги, недорезы, проточки и фаски
ГОСТ 12414–94	Концы болтов, винтов и шпилек. Размеры
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 16093–81	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки и зазоры
ГОСТ 18099–78	Эмали МЛ–152. Технические условия
ГОСТ 18335–83	Эмаль НЦ–184. Технические условия
ГОСТ 21650–76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах Общие требования
ГОСТ 24705–2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры
ГОСТ 24597–81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 26358–84	Отливки из чугуна. Общие технические условия
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,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3 Технические требования

3.1 Ядра для толкания 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, ядра должны выпускаться в соответствии таблице 1.

Таблица 1

Наименование ядер	Марка, модификация
Ядра женские для соревнований, массой 4000 g	ЯЖС–4000
Ядра женские для тренировок, массой 4000 g	ЯЖТ–4000
Ядра мужские юношеской категории для соревнований, массой 5000 g	ЯМС–5000
Ядра мужские юношеской категории для тренировок, массой 5000 g	ЯМТ–5000
Ядра мужские молодежной категории для соревнований, массой 6000 g	ЯМС–6000
Ядра мужские молодежной категории для тренировок, массой 6000 g	ЯМТ–6000
Ядра мужские взрослой категории для соревнований, массой 7260 g	ЯМС–7260
Ядра мужские взрослой категории для тренировок, массой 7260 g	ЯМТ–7260

3.2.2 Основные параметры и размеры ядер должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Параметры	Марка, модификация			
	ЯЖС–4000 ЯЖТ–4000	ЯМС–5000 ЯМТ–5000	ЯМС–6000 ЯМТ–6000	ЯМС–7260 ЯМТ–7260
Нормативный вес, g	4000	5000	6000	7260
Отклонения веса, g	4005–4025	5005–5025	6005–6025	7265–7285
Диаметр, mm	95–110	100–120	105–125	110–130

3.3 Характеристики

3.3.1 Требования назначения

3.3.1.1 Ядро должно иметь форму шара. Отклонение от шарообразности более 1,5 mm не допускается.

3.3.2 Конструктивные требования

3.3.2.1 Ядра должны изготовляться методом литья, иметь гладкую поверхность без вмятин и трещин.

Допускается последующая механическая обработка литых заготовок ядер.

Заделка мелких раковин, глубиной до 2 mm и диаметром до 4 mm, должна производиться заваркой или замазкой на основе эпоксидных смол по НД изготовителя.

Заделка раковин больших размеров, глубиной до 10 mm и диаметром до 15 mm, должна производиться заваркой или установкой пробок на резьбе или прессовой посадке.

O'ZSTANDART
STANDARTLASHTIRISH,
METROLOGIYA VA DAVLAT NAZORATI
AGENTLIGI

Места заделок должны быть зачищены заподлицо с поверхностью ядра.

3.3.2.2 Подготовка массы ядер производится:

- изменением его диаметра (в пределах установленных допусков);
- удалением части материала за счет сверления отверстий, с последующей установкой пробки на резьбе или прессовой посадке.

В случае большого недостатка массы ядра допускается сверление одного или двух отверстий с заливкой их металлом большого удельного веса с последующей установкой пробки на резьбе или прессовой посадке.

Резьбовая пробка должна быть завернута на масляной краске или эмалях любых марок.

Торец пробки должен быть обработан заподлицо с поверхностью ядра.

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

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

3.3.2.5 Параметр шероховатости поверхности ядер без покрытия – не более Rz 80 mkm по ГОСТ 2789.

3.4 Требования к материалам и покупным деталям

3.4.1 Ядра должны изготавливаться из серого чугуна по ГОСТ 26358, из стали по ГОСТ 977 или из латуни по ГОСТ 1020.

Ядра для тренировок – только из черных металлов.

3.4.2 Допускается изготовление ядер с оболочкой из вышеуказанных материалов и заполнением свинцом по ГОСТ 3778. Перемещение свинца не допускается.

3.4.3 Материал пробки для заварки тот же что и основной материал поверхности ядра.

3.5 Требования к покрытиям

3.5.1 Поверхность ядра должна быть покрыта эмалью МЛ-152 по ГОСТ 18099, ПФ-115 по ГОСТ 6465, НЦ-184 по ГОСТ 18335, НЦ-11 по ГОСТ 9198.

3.5.2 Цвет покрытия ядер рекомендуется подбирать согласно таблице 3.

Таблица 3

Марка, модификация	Диаметр ядра	Цвет покрытия
ЯЖС–4000	95–100	Синий
	101–105	Красный
	106–110	Желтый
ЯМС–7260	110–115	Синий
	116–120	Красный
	121–130	Желтый
ЯМС–5000	100–120	Зеленый
ЯМС–6000	105–125	
ЯЖТ–4000	95–110	Черный, серый
ЯМТ–5000	100–120	
ЯМТ–6000	105–125	
ЯМТ–7260	110–130	

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
DEPARTAMENTI

3.5.3 Допускается применение других цветов покрытия ядер для соревнований, а так же рисунков, не ухудшающих общий вид изделий.

3.5.4 Допускается применение лакокрасочных материалов с содержанием металлического порошка по НД предприятия-изготовителя.

3.5.5 Допускается применение металлических и неметаллических покрытий по ГОСТ 9.303 для покрытия поверхности ядер.

3.5.6 Качество лакокрасочного покрытия ядер для соревнований должно соответствовать IV классу, типа II – V классу по ГОСТ 9.032, группе VI по ГОСТ 9.104.

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

3.6 Комплектность

3.6.1 В комплект поставки ядер для тренировок должны входить тренировочные ядра по 2 шт. соответственно каждой марки.

3.6.2 Ядра для соревнований поставляются поштучно.

3.6.3 Допускается по согласованию с потребителем поставка ядер в другой комплектности.

3.6.4 Ядра должны быть снабжены руководством по эксплуатации и/или паспортом по ГОСТ 2.601.

3.7 Маркировка

3.7.1 Каждое ядро должно быть маркировано.

3.7.2 Маркировка должна быть четкой и содержать:

1) наименование и товарный знак предприятия–изготовителя;
2) наименование, условное обозначение изделия;
3) национальный знак соответствия по O'z DSt 1.19;
4) наименование страны изготовителя (на узбекском или английском языке).

3.7.3 Маркировка должна быть нанесена литыми углубленными знаками или отбойным клеймением на любом месте поверхности ядра, кроме поверхностей пробок, и выполнена: цифр – шрифтом 10-Пр5, букв – шрифтом 6-Пр5 по ГОСТ 26.020 глубиной не более 0,5 mm.

Допускается по согласованию с потребителем применение других способов нанесения маркировочных знаков, не ухудшающих товарный вид изделия и обеспечивающих их сохранность в течении всего гарантийного срока эксплуатации.

3.7.4 На каждое грузовое место наносится транспортная и потребительская маркировка.

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

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

3.7.6 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 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.

3.7.7 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 Подобранные по массе ядра должны быть обернуты в двухслойную упаковочную бумагу по НД производителя или оберточную по ГОСТ 8273 и упакованы в ящики типа III, IV по ГОСТ 5959, или типа I по ГОСТ 2991.

По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

3.8.2 Упаковка должна быть плотной, препятствующей перемещению изделий при транспортировании. Свободные промежутки в ящиках должны быть заполнены отходами бумаги или других упаковочных материалов.

3.8.3 При упаковке изделий в ящики необходимо применять дополнительные крепления в виде поясов из стальной ленты по ГОСТ 503 или проволоки по ГОСТ 3282, скрепленной в замок.

3.8.4 Масса брутто одного грузового места - не более 25 kg.

3.8.5 В каждое грузовое место вкладывается упаковочный лист с указанием:

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

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.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Производственные помещения по производству ядер 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 ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.010.

4.3 При производстве ядер выбросы вредных веществ в атмосферу не должен превышать норм ПДК, утвержденных в установленном порядке по ГОСТ 12.1.007.

5 Правила приемки

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

5.2 Приемо-сдаточным испытаниям по п.п. 3.2.2; 3.3.1.1; 3.3.2.1; 3.3.2.5; 3.5.1 и 3.5.2 (в части внешнего вида); 3.7 и 3.8 настоящего стандарта должны подвергаться 5% изделий от предъявленной партии, но не менее 10 шт. каждого типа.

За партию принимается количество ядер, одновременно предъявленное к приемке и оформленное одним документом о качестве.

При несоответствии ядер хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия бракуется.

5.3 Периодические испытания на соответствие всем требованиям настоящего стандарта должны быть проведены не реже одного раза в год.

O'ZSTANDART AGENTLIG
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI

5.4 Периодическим испытаниям подвергаются не менее 5 шт. изделий каждого типа, выдержавших приемо-сдаточные испытания.

При несоответствии ядер хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний выпуск ядер прекращается до устранения причин брака и получения удовлетворительных результатов испытаний.

Результаты периодических испытаний оформляют соответствующим документом о качестве.

5.5 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.

5.6 Сертификационные испытания проводятся в аккредитованной лаборатории в соответствии с требованиями нормативных документов национальной системы сертификации Узбекистана. Сертификационные испытания проводятся в объеме периодических испытаний.

5.7 Потребитель имеет право проводить сплошной контроль на соответствие изделий всем требованиям настоящего стандарта.

Изделия, не удовлетворяющие требованиям настоящего стандарта, возвращаются на исправление, после чего могут быть предъявлены к повторной проверке.

При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки изделия бракуются.

6 Методы контроля

6.1 Контроль требований п. 3.2.2 должен производиться:

–линейных размеров – штангенрейсмассом по ГОСТ 164;

–массы – на весах по ГОСТ 29329 с ценой деления не более 5 g.

6.2 Контроль округлости п. 3.3.1.1 должен производиться шаблоном или штанренрейсмассом в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях.

6.3 Контроль требований п.п. 3.3.2.1, 3.3.2.2, 3.3.2.4 и 3.5.1 (в части внешнего вида), 3.6; 3.7 и 3.8 должен производиться визуально и сравнением с утвержденным образцом.

6.4 Контроль резьбовых соединений п. 3.3.2.3 должен производиться резьбовыми калибрами по ГОСТ 2016.

6.5 Контроль параметра шероховатости поверхности п. 3.3.2.5 должен производиться сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

6.6 Контроль качества внешнего вида лакокрасочных покрытий п. 3.5.2 должен производиться по ГОСТ 9.032 визуально.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

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 должнs 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.

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 Ядра, в зависимости от типов, должны эксплуатироваться строго по назначению.

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

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

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

O'z DSt 1159 :2008

Библиографические данные

УДК 685.64+685.68	ОКП 96 1227	Группа У61
ОКС 97.220.40		

Ключевые слова: ядра для толкания, спортивное оборудование, спортивный инвентарь, спортивный снаряд, ядра для легкой атлетики, легкоатлетические ядра

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_» _05_____ 2008 г.

Ведущий специалист
ГУП «Центра сертификации и
компьютеризации» Министерства
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Д.Н. Ирисбеков
«_15_» _04_____ 2008 г.

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Министра
по делам культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ М.С. Ахматов
«_23_» _04_____ 2008 г.

Председатель ТК «Физкультура и
спорт» Министерства по делам
культуры и спорта
Республики Узбекистан
_____ Ш.Ф. Султанов
«_24_» _04_____ 2008 г.

Заместитель Главного
Государственного санитарного врача
Республики Узбекистан
_____ С.Б. Шоумаров
«_29_» _04_____ 2008 г.

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
_____ А.М. Ачилов
«_2_» _05_____ 2008 г.

O'ZSTANDART AGENTL.
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI