ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИНИНГ ДАВЛАТ СТАНДАРТИ

ТЎҚУВ ДАСТГОҲЛАРИ

Асосий параметрлар, техник талаблар ва назорат усуллари

Расмий нашр

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

СТАНКИ ТКАЦКИЕ

Основные параметры, технические требования и методы испытания

Издание официальное

«Ўзстандарт» Агентлиги

Тошкент

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

СТАНКИ ТКАЦКИЕ

Основные параметры, технические требования и методы испытания

Издание официальное

Агентство «Узстандарт»

Ташкент

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН согласно Постановления Президента Республики Узбекистан от 4 февраля 2016 г. №ПП-2485 «О дополнительных мерах по техническому и технологическому перевооружению текстильных предприятий на основе внедрения современных технологий» рабочей группой состоящей из специалистов УзНИИНВ, ТИТЛП, СП «O'zbek-Turk Test markazi», Института энергетики и автоматики АН РУз. Рабочая группа утверждена Протоколом № 2 Заседания ТК по стандартизации «Продукция лёгкой промышленности».

Состав рабочей группы: к.т.н. О.А.Ахунбабаев, М.М.Абдуллаев, Г.Г.Мавлянбердиева, д.т.н., профессор Ф.А.Хошимов, Б.Э.Шарипов, Ф.Ф.Охунбобоев.

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «Продукция лёгкой промышленности» в системе АО «Узбекенгилсаноат»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации (Агентство «Узстандарт» от 17.05.2016 № 05-76.0

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом агентством «Узстандарт». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в информационном указателе, издаваемом агентством «Узстандарт».

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

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

Содержание

1 Область применения..... 1

2 Нормативные ссылки..... 1

3 Термины и определения..... 2

4 Основные параметры..... 4

4.1 Основные параметры ткацких станков..... 4

4.2 Технические требования 5

4.3 Стойкость к климатическим воздействиям..... 6

4.4 Маркировка и упаковка..... 6

4.5 Техническая документация..... 7

5 Требования безопасности..... 8

6 Правила приемки..... 9

7 Методы контроля..... 10

8 Транспортирование и хранение..... 10

9 Гарантии изготовителя..... 10

10 Библиографические данные..... 11

11 Информационные данные 12

O'ZSTANDART AGENTLIGA
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

СТАНКИ ТКАЦКИЕ
Основные параметры, технические требования и методы контроля

ТЎҚУВ ДАСТГОҲЛАРИ
Асосий параметрлар, техник талаблар ва назорат усуллари

WEAVING MACHINES
Basic parameters, technical requirements and control methods

Дата введения 01.08.2016
Срок действия _____

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на станки ткацкие: челночные, бесчелночные – рапирные, пневматические, с малогабаритными прокладчиками утка и гидравлические, предназначенные для выработки различных видов тканей и тканых изделий из различных видов сырья для нужд экономики Республики Узбекистан и экспорта.

Стандарт не распространяется на ткацкие станки специального назначения.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации кроме пункта 4.2.7.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 9.032 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения;

ГОСТ 9.104-79 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации;

ГОСТ 12.1.004-91 Межгосударственный стандарт ССБТ Пожарная безопасность Общие требования;

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия;

ГОСТ ИСО/ТО 12100-1-2002 Безопасность оборудования. Основные понятия, общие принципы конструирования. Часть 1. Основные термины, методология;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
0052 son bilan
«17» 05 2016 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

ГОСТ ИСО/ТО 12100-2-2002 Безопасность оборудования. Основные понятия, общие принципы конструирования. Часть 2. Технические принципы;

ГОСТ 14192-96 Межгосударственный стандарт. 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 (с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5);

ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования;

ГОСТ 25706-83 Лупы, Типы, основные параметры. Общие технические требования;

ГОСТ 26828-86 Изделия машиностроения и приборостроения. Маркировка;

ГОСТ 30630.2.1.-2001 Методы испытаний на стойкость к климатическим внешним воздействующим факторам машин, приборов и других технических изделий. Испытания на устойчивость к воздействие температуры;

ГОСТ 30630.2.2-2001 Методы испытаний на стойкость к климатическим внешним воздействующим факторам машин, приборов и других технических изделий. Испытания на воздействие влажности;

ГОСТ МЭК 60204-1-2002 Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования;

Сан ПиН РУз № 0325-16 Санитарные нормы допустимых уровней шума на рабочих местах;

Сан ПиН РУз № 0326-16 Санитарные нормы общей и локальной вибрации на рабочих местах.

Примечание – При пользовании настоящим стандартом рекомендуется проверить действие ссылочных стандартов (классификаторов) на территории Республики Узбекистан по ежегодно издаваемому информационному указателю стандартов (классификаторов), который публикуется по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменён (изменён), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (изменённым) документом. Если ссылочный документ отменён без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применяются следующие термины и определения:

3.1 батан: Один из основных деталей ткацкого станка, являющийся направляющим для рабочего органа механизма прокладывания утка, одновременно служащий для прибивания уточной нити к опушке ткани посредством берда, закрепленного на нем;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

3.2 вальян: Основной рабочий орган товарного регулятора ткацкого станка в виде трубы, покрытой резиновой, тёрчатой металлической или цельнометаллической пильчатой лентой или иголками, или шлифовальной шкуркой на тканевой основе, и предназначенный для отвода ткани из зоны формирования и навивания её на товарный валик;

3.3 зевообразовательный механизм: Механизм, создающий пространство между нитями основы для прокладывания в неё нитей утка в процессе формирования ткани и определяющий переплетение ткани;

3.4 жаккардовая машина: Специальная зевообразовательная машина управляемая компьютером, предназначенная для выработки на ткацких станках тканей с крупным узором переплетения;

3.5 ковроткацкий станок: Ткацкий станок, предназначенный для выработки тканых ковров и ковровых изделий;

3.6 кромкообразователь: Механизм станка, предназначенный для закрепления конца проложенной в ткань уточной нити путем закладывания конца нити на следующий зев или дополнительными нитями для закрепления;

3.7 механизм прокладывания утка: Механизм ткацкого станка, предназначенный для прокладывания утка в зев при формировании ткани;

3.8 накопитель утка: Механизм, предназначенный для наматывания на барабанчик нити утка, длиной достаточной не менее чем на одну прокидку;

3.9 основный регулятор: Механизм ткацкого станка, регулирующий отпуск основы по мере ее расхода и поддерживающий заданное натяжение нитей основы;

3.10 скало: Один из основных деталей основного регулятора ткацкого станка в виде стержня или трубы, являющийся датчиком натяжения и направляющим нитей основы;

3.11 ткацкий станок с малогабаритными прокладчиками утка: Ткацкий станок, на котором уток прокладывается малогабаритными прокладчиками утка;

3.12 ткацкий станок гидравлический: Ткацкий станок, на котором уток прокладывается струей воды;

3.13 ткацкий станок пневматический: Ткацкий станок, на котором уток прокладывается струей воздуха;

3.14 ткацкий станок рапирный: Ткацкий станок, на котором уток прокладывается гибкой или жесткой рапирой;

3.15 станок лентоткацкий: Ткацкий станок, предназначенный для выработки тканых лент;

3.16 ткацкий навой: Деталь (паковка) ткацкого станка в виде большой катушки, предназначенная для намотки нитей основы в расчетном количестве и длине;

O'ZSTANDART AGENTLIGA
STANDARTLASHTIRISH, PAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

3.17 товарный регулятор: Механизм ткацкого станка регулирующий отвод вновь сформированного элемента ткани из зоны её формирования с учетом плотности ткани по утку, и навивающий наработанную ткань на товарный валик.

4 Основные параметры

4.1 Основные параметры ткацких станков

Основные параметры ткацких станков, с учетом типов по способу прокладывания утка в зев, приведены в таблице 1.

Таблица 1. Основные параметры ткацких станков.

№	Параметры станка	Типы станков					
		Рапирные	Пневма-тические	С мало-габаритным прокладчиком	Гидравличес-кие	Ковроткацкие	Челночные
1	Ширина заправки, не менее *sm*	160 и более	190 и более	160 и более	140 и более	400 и более	110 и более
2	Частота врашения главного вала, min^{-1}	не менее 400	не менее 600	не менее 240	не менее 400	Не менее 190	не менее 180
3	Теоретическая производительность, *м●ут/час*	не менее 38400	не менее 68400	не менее 23000	не менее 33600	не менее 45600	не менее 11880
4	Назначение	Все виды тканей	Все виды тканей	Все виды тканей	Ткани из хими-ческих нитей	Ковры и ковро-вые изделия	Все виды тканей
5	Максимальное значение коэффициента наполнения ткани, не менее	0,9	0,9	0,9	0,9	-	1,0

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

6	Цветность по утку	до 16 цветов	до 8 цветов	до 6 цветов	до 4 цветов	до 4 цветов	до 2 цветов
7	Линейная плотность перерабатываемого сырья, *tex*	300 и менее	300 и менее	300 и менее	300 и менее	1000 и менее	300 и менее
8	Зевообразовательный механизм	Все виды	Все виды	Все виды	Все виды	Все виды	Все виды
Примечание – ширина заправки лентоткацких станков может быть от 10 mm и более. На круглоткацких станках для выработки пожарных рукавов и других штучных изделий указывается диаметр изделия, который может быть от 25 mm и более.							

4.2 Технические требования

4.2.1 В зависимости от выпускаемой продукции станки могут изготовляться с возможностью выработки тканной ленты шириной от 10 mm и более, или ткани шириной от 30 cm и более.

4.2.2 В зависимости от количества цветов используемого утка в ткани станки могут быть изготовлены в следующих исполнениях:

- без механизма смены утка;
- с механизмом двухцветной (2) смены утка;
- с механизмом четырехцветной (4) смены утка;
- с механизмом шестицветной (6) смены утка;
- с механизмом восмицветной (8) смены утка и более.

4.2.3 На ткацкие станки могут быть установлены некоторые из следующих зевообразовательных механизмов:

- кулачковый;
- кареточный;
- жаккардовая машина;
- с независимым серводвигателем.

4.2.4 Для выпуска качественной ткани станки могут быть оснащены следующими вспомогательными, контролирующими и регулирующими механизмами:

- накопителями утка в количестве соответственно цветности прокладывания утка (кроме челночных станков);

- кромкообразующими или другими механизмами закрепления концов утка в ткани (кроме челночных станков);

- механизмами контроля и останова станка при обрыве нитей основы и утка;

- датчиками контроля натяжения нитей основы;

- механизмом розыска «раза» при обрыве нитей утка.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

4.2.5 Конструкция станка должна обеспечить выработку ткани требуемого уровня качества.

4.2.6 Ширина закладной кромки (для станков с закладной кромкой) у вырабатываемой ткани не должна превышать 17,5 mm для одной стороны ткани.

4.2.7 По требованию потребителя ткацкие станки могут быть укомплектованы:

- узлами среднего кромкообразователя для выработки нескольких полотен;
- ширителями ткани;
- дополнительным скало;
- тормозом скало;
- механизмом для перевивки крайних нитей кромки;
- механизмом с катушкой для добавочных нитей основы;
- световой сигнализацией причин останова станка;
- ткацкими навоями с диаметром фланцев 600,700, 800, 940, 1000 или 1250 mm;
- встроенным устройством для сбора пуха и пыли.

4.2.8 Параметр шероховатости поверностей деталей станка, соприкасающихся с нитями, должен быть Ra≤0,63 mkm.

4.3 Стойкость к климатическим воздействиям

4.3.1 По устойчивости к воздействию климатических факторов внешней среды при эксплуатации станки должны соответствовать климатическому исполнению УХЛ, категории размещения 4.2 по ГОСТ 15150.

4.3.2 Покрытие наружных поверхностей должно соответствовать IV классу, внутренних - V или VI классу по ГОСТ 9.032.

Все наружные необработанные поверхности станков должны быть окрашены для категории размещения 4 и группы условий эксплуатации УХЛ по ГОСТ 9.104.

4.4 Маркировка и упаковка

4.4.1 Маркировка должна быть нанесена для следующих целей:

1) Идентификация станка. Информация должна быть нанесена на этикетки станка, где указываются:

а) наименование и адрес изготовителя;

б) модель и серия станка;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

в год выпуска станка;

2) Для безопасной эксплуатации станка:

а) зоны, требующие осторожного ухода, должны быть указаны специальными знаками;

б) зоны, где находятся высокое напряжение, должны быть обозначены специальными знаками;

4.4.2 Информация, нанесенная непосредственно на станок, должна быть долговременной и оставаться разборчивой в течение всего прогнозируемого срока службы станка.

4.4.3 Маркировки, знаки и предупредительные надписи должны быть понятны и однозначны для функции(й) станка, к которой(ым) они относятся. По возможности вместо предупредительных надписей следует использовать легко понимаемые знаки (пиктограммы).

4.4.4 Маркировки должны соответствовать утвержденным стандартам по ГОСТ МЭК 60204-1.

4.4.5 Упаковка станков производится согласно ГОСТ 23170.

4.5 Техническая документация

4.5.1 Информацию, необходимую для установки, использования и обслуживания электрооборудования станка, следует поставлять в виде чертежей, схем, диаграмм, таблиц и инструкций. Все указанные в ней сведения должны быть на русском и английском языках. Данный документ должен охватить в себя все электрические устройства и позволять точного выполнения подсоединения их к питающей сети.

4.5.2 Техническая документация должна состоять из:

1) чертежей, необходимых для установки оборудования, включающие в себя:

а) фундаментный план с указанием размеров отверстий на полу (если требуется);

б) план подключения электричества с указанием точек для подключения, сечений требуемого кабеля;

с) план подключения сжатого воздуха (если требуется).

2) Руководства (инструкции) по эксплуатации оборудования, с содержанием следующей информации:

а) описание и технические данные станка;

б) управление;

в) установка, наладка и оптимизация установок;

г) техническое обслуживание станка, включая технику безопасности, простои и планы техобслуживания, а также планы чистки и смазки станка;

д) ремонт и устранение неисправностей.

3) Каталога запасных частей с содержанием следующей информации:

а) модель, серийный номер станка и наименование заказчика;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

б) описание условных обозначений;

в) формы и инструкции для заказа запасных частей;

г) полный список запасных частей с определением их на чертеже станка, а также по категориям;

д) перечня необходимых спец. инструментов.

4) Документации на электрооборудование станка, содержащей следующую информацию:

а) описание и руководство по эксплуатации управления электрооборудованием станка и (при наличии) его основных электронных устройств: электронного основного регулятора, электронного товарного регулятора, электромеханического розыска «раза», накопителя утка, электронного уточного контролера;

б) схемы электрические принципиальные, диаграммы и перечень элементов.

4.5.3 Требования к техническим документам

При отсутствии специальной договоренности между изготовителем и пользователем:

- инструкции/руководства по эксплуатации должны быть написаны на русском и английском языках и иметь исчерпывающую информацию по данному станку;
- технические документы должны быть разборчивыми и удобными в использовании на рабочем месте;
- представленная одна и та же информация в различных документах должна быть однозначной и совместимой;
- используемая система обозначений должна иметь полное разъяснение на приложениях к основным документам.

5 Требования безопасности

5.1 Станки должны соответствовать требованиям ГОСТ МЭК 60204-1 и пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

5.2 Конструкция ткацких станков должна обеспечивать устойчивость на всех этапах жизненного цикла станка, включая транспортировку, установку, эксплуатацию, обслуживание, вывод из эксплуатации, демонтаж и утилизацию.

5.3 Конструкция станка должна обеспечивать максимальный обзор пространства рабочего места и опасных зон с пункта управления.

5.4 Все элементы системы, обеспечивающей интерфейс «оператор – станок», например, органы управления, сигнализация или элементы информационного дисплея, следует конструировать так, чтобы обеспечивать легкость восприятия информации оператором для четкого и однозначного взаимодействия со станком.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

5.5 Все органы управления должны быть хорошо видны и правильно распознаваемы, а также, при необходимости, соответствующим образом маркированы, быть надежными и однозначными в использовании, расположение кнопок должно соответствовать последовательности их использования, а направление перемещения рычагов и штурвалов должно согласовываться с направлением перемещения управляемого ими механизма, использование органов ручного управления не должно создавать дополнительные опасности.

5.6 Эксплуатация, настройка и переход на другой ассортимент ткани должны осуществляться без возникновения какого-либо риска для человека, при выполнении данных операций в предусмотренных изготовителем условиях, но учитывая любое предполагаемое неправильное применение.

5.7 Все вращающиеся и качающиеся детали станка: шестерни, шкивы, звездочки, ременные и цепные передачи, фрикционы, рычаги и другие детали должны быть ограждены съемными кожухами.

5.8 Должны быть установлены кнопки «Стоп» для аварийного выключения электродвигателя.

5.9 Конструкция станка должна обеспечивать возможность использования напольных средств малой механизации.

5.10 Уровень шума работающего станка не должен превышать 80 dB(A) Сан ПиН РУз № 0325.

5.11 Уровень виброскорости на рабочем месте не должен превышать 92 dB Сан ПиН РУз № 0326.

6 Правила приемки

6.1 Приёмка станка осуществляется на основании сертификата соответствия на данный станок, предоставляемую изготовителем. В случае не представления сертификата соответствия приемка станка производится согласно пп. 6.2 – 6.6.

6.2 Вид исполнения (пп. 4.1, 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3, 4.3.1 и 4.3.2) и комплектность (пп. 4.2.4 и 4.2.7) принимают по технической документации приложенной к партии станков.

6.3 Шероховатость поверхностей деталей станка, соприкасающихся с нитями (п. 4.2.8) проверяют на каждом станке.

6.4 Наличие и комплектность (п. 4.5) технической документации принимают в соответствии требованиям настоящего стандарта.

6.5 В состав приемо-сдаточных испытаний должна входить проверка станков на холостом ходу и под заправкой (пп. 4.2.5, 4.2.6, и 4.3.1) при частоте вращения главного вала на 30 % ниже от эксплуатационной скорости станка указанной в технических характеристиках станка.

6.6 Работу механизмов станка на холостом ходу проверяют на каждом станке.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
...DIY ETISH DOSHQARMASI

7 Методы контроля

7.1 Контроль и испытание станка осуществляется изготовителем, который подтверждается сертификатом соответствия. В случае не представления сертификата соответствия контроль и испытание станка производится согласно пп. 7.2 – 7.9.

7.2 Рабочую ширину станка (п. 4.1 и 4.2.1) проверяют измерением длины проема для установки ткацкого берда с помощью металлической рулетки по ГОСТ 7502.

7.3 Возможное количество цветов прокладываемого утка (п. 4.2.2), установленный на станке тип зевообразовательного механизма (п.4.2.3), комплектность (пп. 4.2.4 и 4.2.7) и покрытие наружных поверхностей (п. 4.3.2) проверяют визуально.

7.4 Ширину закладной кромки (п. 4.2.6) следует проверять измерительной линейкой с пределом измерения 300 mm с ценой деления 1 mm.

7.5 Проверка работы электрической части станка следует проводить по требованиям ГОСТ МЭК 60204-1.

7.6 Теоретическая производительность ткацкого станка (п. 4.3.1) в *м•уточ/ч* определяется формулой:

$$A = 60\ n\ B$$

n- частота вращения главного вала станка min^{-1};

B- ширина заправки станка по берду в *м*.

7.7 Ограждения (п. 5.7), оснащенность (п. 5.8) следует проверять визуально.

7.8 Требования по безопасности оборудования (разд. 5) определяют путем визуального контроля (пп. 5.3, 5.4, 5.5, 5.7).

7.9 Наличие и комплектность технической документации (п. 4.5) принимают в соответствии требованиям настоящего стандарта.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование и хранение ткацких станков — строго по инструкции изготовителя оборудования.

9 Гарантии изготовителя

Изготовитель должен гарантировать соответствие станков требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH DEPARTAMENTI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ОКП 51 1270

УДК 677.054.4:006.354
ОКС 59.120.30
Группа Г 62

Ключевые слова: станок ткацкий, малогабаритный прокладчик утка, рапирный станок, пневматический, гидравлический, конструкция, скало, область применения, нормативные ссылки, технические требования, требования безопасности, правила приёмки, методы контроля, транспортирование и хранение, гарантии изготовителя.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHVA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

O'z DSt _____

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

по согласованию государственного стандарта на станки ткацкие

Руководитель разработки
Директор УзНИИНВ к.т.н., с.н.с. О.А. Ахунбабаев

«_____» _____

Ответственный исполнитель М.М.Абдуллаев

СОГЛАСОВАНО
Председатель Правления
АО «Узбекенгилсаноат» И.У.Хайдаров

«_____» _____

СОГЛАСОВАНО
Ректор ТТИЛП, к.т.н., доц. С.З. Юнусов

«_____» _____

Исполнители:

Старший научный сотрудник Г.Г. Мавлянбердиева

Зав. лаборатории Института
энергетики и автоматики
АН РУз, д.т.н., профессор Ф.А.Хошимов

Руководитель Органа по
сертификации продукции
СП «O'zbek-Turk Test markazi» Б.Э.Шарипов

Младший научный сотрудник Ф.Ф.Охунбобоев

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI