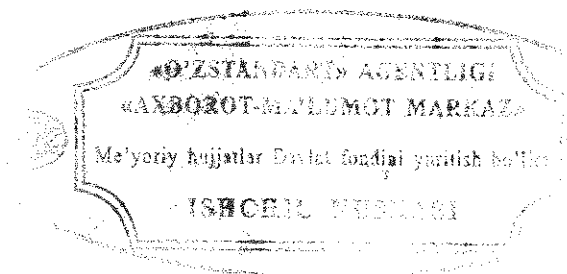


ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА

МОЛОТЫ 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 NAZDRATI
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.....	2
4 Требования безопасности и охраны окружающей среды.....	8
5 Правила приемки	8
6 Методы контроля.....	9
7 Транспортирование и хранение	10
8 Указания по эксплуатации.....	11
9 Гарантии изготовителя.....	11
Библиографические данные	12

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH,
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ УЗБЕКИСТАНА**УЛОҚТИРИШ БОЛҒАЛАРИ****Техникавий шартлар****МОЛОТЫ ДЛЯ МЕТАНИЯ****Технические условия****THROWING HAMMERS****Technical Specification**Дата введения 10.06.082Срок действия 10.06.20132**1 Область применения**

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

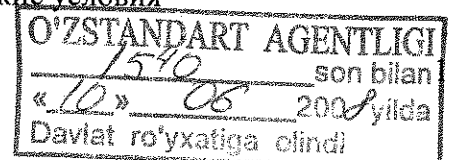
Требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

Пример записи при заказе и в другой документации: «Молот для метания ММС–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 9.009–73	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
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 26.020–80	Шрифты для средств измерения и автоматизации. Начертание и основные размеры
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
ГОСТ 1033–79	Смазка, солидол жировой. Технические условия



ГОСТ 1050–88	Прокат сортовой калиброванный со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия
ГОСТ 1412–85	Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
ГОСТ 2789–73	Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики
ГОСТ 2991–85	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
ГОСТ 3242–79	Соединения сварные. Методы контроля качества
ГОСТ 3282–74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 3778–98	Свинец. Технические условия
ГОСТ 8273–75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 8828–89	Бумага–основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия
ГОСТ 9150–2002	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Профиль
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 12034–77	Эмали марок МЛ–165, МЛ–165ПМ и МС–160. 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 16093–2004	Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.
ГОСТ 21650–76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие 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.

3 Технические требования

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

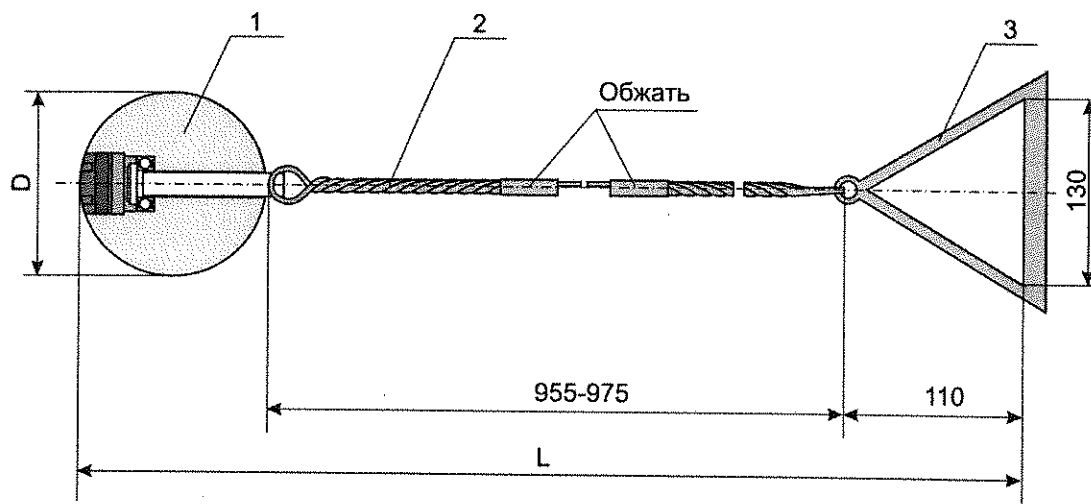
3.2 Основные параметры и размеры

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

Таблица 1 – Марки и модификации молотов

Наименование молотов	Марка, модификация
Молоты мужские взрослой категории для соревнований, массой 7260 g	MMC-7260
Молоты мужские взрослой категории для тренировок, массой 7260 g	MMT-7260
Молоты мужские молодежной категории для соревнований, массой 6000 g	MMC-6000
Молоты мужские молодежной категории для тренировок, массой 6000 g	MMT-6000
Молоты мужские юношеской категории для соревнований, массой 5000 g	MMC-5000
Молоты мужские юношеской категории для тренировок, массой 5000 g	MMT-5000
Молоты женские для соревнований, массой 4000 g	MJC-4000
Молоты женские для тренировок, массой 4000 g	MJT-4000

3.2.2 Молот состоит из металлического шарообразного ядра и ручки (рукоятки), соединенных между собой проволоочной тягой., как показано на рисунке 1.



1 – ядро, 2 – проволоочная тяга, 3 – ручка, D – диаметр ядра, L – длина молота

Рисунок 1 Схема устройства молота

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

Таблица 2 – Основные характеристики молотов

Параметры	Марка, модификация			
	MJC-4000 MJT-4000	MMC-5000 MMT-5000	MMC-6000 MMT-6000	MMC-7260 MMT-7260
Нормативный вес, g.	4000	5000	6000	7260
Отклонения веса, g.	4005–4025	5005–5025	6005–6025	7265–7285
Диаметр шара D, mm	95–110	100–120	105–125	110–130
Длина молота L, измеренная от внутреннего края ручки, mm	1160–1195	1165–1200	1175–1215	1175–1215
Длина проволоочной тяги, mm	955–975			

3.3 Характеристики

3.3.1 Требования назначения

3.3.1.1 Ядро молота должно иметь шарообразную поверхность. Отклонение от шарообразности более 1,5 mm не допускается.

3.3.1.2 Геометрический центр шара молота должен совпадать с центром тяжести ядра молота. Отклонение более 6 mm не допускается.

3.3.1.3 Ядро молота должно свободно вращаться на пальце без заеданий.

3.3.1.4 Проволочная тяга должна быть сделана из цельного стального прутка диаметром не менее 3 mm. Она не должна растягиваться во время метания молота.

3.3.1.5 Тяга должна крепиться к шару при помощи простого шарнира или шарикоподшипника, а к ручке – при помощи петли.

3.3.1.6 Ось гнезда под шарикоподшипники должна совпадать с геометрической осью ядра. Несоосность более 0,5 mm не допускается.

3.3.1.7 Ручка должна быть цельной, жесткой и прочной, без каких-либо сочленений. Ручка не должна растягиваться во время метания.

3.3.1.8 Ручка может иметь прямой или изогнутый захват.

3.3.1.9 Ручка должна иметь форму равностороннего треугольника или сектора круга. Внутренняя часть должна быть шириной не более 130 mm и длиной не больше 110 mm.

3.3.1.10 Поворот ручки в проволочной петле для увеличения общей длины молота не допускается.

3.3.2 Требования к надежности

3.3.2.1 Ручка, механизм вращения и проволочная тяга должны выдерживать статическую нагрузку, равную 4500 N.

После снятия нагрузки повреждения и изменения длины проволочной тяги более 5 mm не допускается.

3.3.3 Конструктивные требования

3.3.3.1 Ядро молота должно иметь гладкую поверхность, без вмятин, трещин и других пороков, влияющих на прочность и внешний вид.

Допускаются без исправления мелкие, чистые, рассредоточенные раковины и углубления диаметром не более 2 mm и глубиной не более 1,0 mm. Общая площадь раковин не должна превышать 2% от поверхности ядра молота.

Заделка раковин больших размеров, должна производиться заваркой или установкой пробок на резьбе или прессовой посадке. Места заделок должны быть зачищены заподлицо с поверхностью ядра.

3.3.3.2 Резьба должна выполняться по ГОСТ 9150, допускаются по ГОСТ 16093, сбеги резьбы и фаски – по ГОСТ 10549. Резьба должна быть чистой, без заусенцев и сорванных ниток.

3.3.3.3 Концы тяги после соединения пальцем и ручкой должны плотно запетлены не менее чем восемью витками, и обжаты втулкой.

3.3.3.4 В сварных соединениях не допускаются непровары, прожоги и трещины. Швы должны быть зачищены.

3.4 Требования к материалам и покупным деталям

3.4.1 Ядро молота должно изготавливаться из серого чугуна по ГОСТ 1412, из стали по ГОСТ 977 или из латуни по ГОСТ 1020.

Допускается изготовление ядра молота с оболочкой из вышеуказанных материалов и заполнением свинцом по ГОСТ 3778. Перемещение свинца в оболочке не допускается.

3.4.2 Ручка должна изготавливаться из стали марки 45 по ГОСТ 1050 или других марок сталей по своим физико-механическим свойствам не ниже указанной. Минимальная прочность ручки на разрыв должна быть 20000 N.

3.4.3 Проволочная тяга изготавливается из стальной проволоки по ГОСТ 18143.

3.4.4 По согласованию с потребителем, допускается применение других материалов, при условии соответствия качества изделия требованиям настоящего стандарта.

3.4.5 По согласованию с потребителем, допускается применение материалов и покупных комплектующих деталей по импортным поставкам при наличии сертификатов соответствия.

3.5 Требования к покрытиям

3.5.1 Поверхность молота должна быть покрыта молотковой эмалью серебристо серого цвета марки МЛ-165 по ГОСТ 12034.

3.5.2 Качество лакокрасочного покрытия должно соответствовать III классу по ГОСТ 9.032, группе Ж2 по ГОСТ 9.009.

Качество лакокрасочного покрытия молотов, предназначенных для соревнований должно соответствовать II классу по ГОСТ 9.032, Ж2 по ГОСТ 9.009.

3.5.3 Шероховатость поверхности ручки не должна быть более Rz 20 мкм по ГОСТ 2789.

3.5.4 Поверхность ручки должна быть хромированной.

3.5.5 Трущиеся поверхности молота должны быть смазаны солидолом УС-1 по ГОСТ 1033, или иным материалом по качеству не ниже указанного.

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

3.6 Комплектность

3.6.1 Каждый молот должен поставляться потребителю в собранном виде комплектно, в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

3.6.2 В комплект поставки молотов должны входить все необходимые детали.

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

3.7 Маркировка

3.7.1 Каждый молот должен быть маркирован.

3.7.2 Маркировка должна быть четкой и содержать:

- 1) наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) наименование и условное обозначение изделия;
- 3) национальный знак соответствия по O'z DSt 1.19;
- 4) наименования 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 молота, 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.

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 молоты должны быть обернуты в водонепроницаемую бумагу по ГОСТ 8828 или оберточную – по ГОСТ 8273 и упакованы в жесткую тару.

Качество тары должно соответствовать ГОСТ 2991.

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

3.8.2 Масса брутто – не более 30 kg.

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

3.8.4 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.

3.8.5 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.

4 Требования безопасности и охраны окружающей среды

4.1 Производственные помещения по производству молотов 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 молотов 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 молотов 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 молотов требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные (ПСИ), периодические (ПИ) и сертификационные (СИ) испытания.

5.2. На приемо-сдаточные испытания молоты предъявляются партиями.

Партией считают любое количество молотов одного типа, оформленное одним документом о качестве.

5.3 Приемо-сдаточным испытаниям по п.п. 3.2.3; 3.3.1.1; 3.3.1.2; 3.3.1.3; 3.3.3.1; 3.3.3.2; 3.3.3.3; 3.3.3.4; 3.5.1 и 3.5.2 (в части внешнего вида); 3.7 и 3.8 настоящего стандарта должны подвергаться 100% молотов.

При получении неудовлетворительных результатов проверки изделия бракуются.

5.4 Приемо-сдаточным испытаниям по п. 3.3.2.1 должны подвергаться 5% молотов от предъявленной к сдаче партии, но не менее 5 шт.

В случае несоответствия изделия требованию п. 3.3.2.1 проводят повторное испытание удвоенного количества изделий взятых от той же партии.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний вся партия бракуется.

5.5 Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год на 5 молотах, принятых техническим контролем, на соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

В случае несоответствия изделий хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят повторные испытания удвоенного количества изделий.

В случае неудовлетворительных результатов повторных испытаний выпуск молотов прекращается до устранения причин брака и получения удовлетворительных результатов испытания.

5.6 Результаты приемо-сдаточных и периодических испытаний оформляют соответствующим документом о качестве.

5.7 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.

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

5.9 Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества молотов на их соответствие всем требованиям настоящего стандарта.

6 Методы контроля

6.1 Проверка линейных размеров по п. 3.2.3 должна производиться мерительным инструментом с точностью измерения ± 1 mm, массы – на весах по ГОСТ 29329 с точностью взвешивания до 5 g.

6.2 Проверка шарообразности по п. 3.3.1.1 должна производиться шаблоном в двух взаимно-перпендикулярных плоскостях.

6.3 Проверка центра тяжести по п. 3.3.1.2 должна производиться на подставке диаметром 12 mm и высотой 20–25 mm, показанной на рисунке 2, в верхней части которой сделано углубление по диаметру ядра молота. Годными являются ядра молотов, устойчиво лежащие на подставке. Ядра скатившиеся с подставки бракуются.

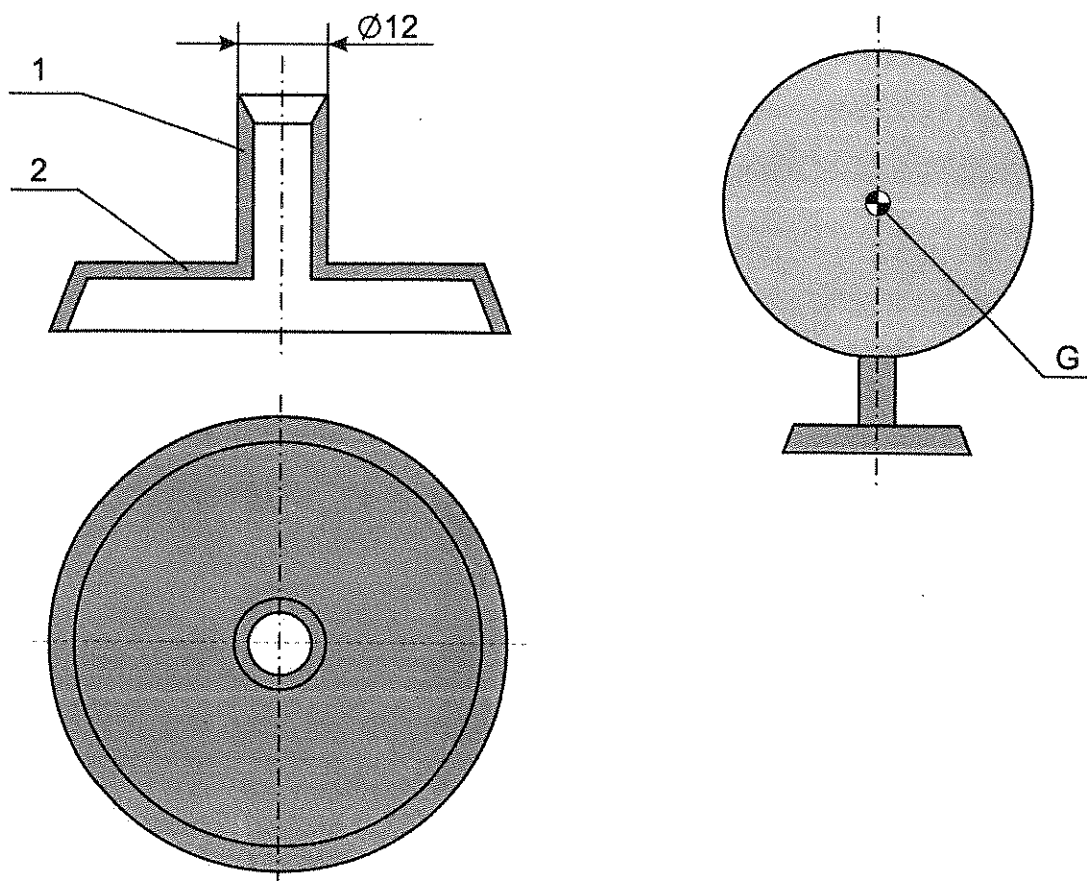
6.4 Проверка требований п.п. 3.3.3.1; 3.3.3.2; 3.3.3.3; 3.5.1 (в части внешнего вида); 3.7 и 3.8 должна производиться внешним осмотром без применения увеличительных приборов и сравнением с утвержденным образцом–эталоном.

6.5 Проверка резьбовых соединений по п. 3.3.3.2 должна производиться стандартным контрольным инструментом.

6.6 Проверка шероховатости поверхности по п. 3.5.3 должна производиться сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378.

6.7 Проверка прочности по п. 3.3.2.1 должна производиться путем приложения к ядру и ручке, растягивающей нагрузки – 4500 N.

Ширина захвата в месте приложения к ручке должна соответствовать ширине рукоятки.



1 – труба с остро заточенными кромками, 2 – основание, G – центр тяжести шара

Рисунок 2 Схема устройства для контроля положения центра тяжести шара

6.8 Проверка требований по п. 3.3.1.3 должна производиться на свободно подвешенном молоте путем прокручивания ручки. При этом ядро не должно вращаться.

6.9 Проверка качества внешнего вида лакокрасочных покрытий по п. 3.5.2 должна производиться по ГОСТ 9.032 внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

6.10 Проверка сварных соединений по п. 3.3.3.4 должна производиться по ГОСТ 3242 внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

7 Транспортирование и хранение

7.1 При размере партии двух и более грузовых мест транспортирование грузов в крытых вагонах производится пакетами в соответствии с требованиями ГОСТ 21650, размеры пакета устанавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 24597. Для пакетирования используются плоские поддоны по ГОСТ 9557.

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

Масса пакета – не более 500 kg.

7.2 Изделия могут транспортироваться любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.3 Вид отправки мелкий.

7.4 Условия транспортирования (для крытых транспортных средств на железнодорожном транспорте) должны соответствовать условиям хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150.

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

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

8.2 Допускается восстановление работоспособности молотов заменой составных деталей, при выходе их из строя.

8.3 Восстановленные молоты должны отвечать требованиям настоящего стандарта.

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

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

Библиографические данные


УДК 685.6
ОКС 97.220.10

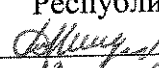
ОКП 96 1223

Группа У61

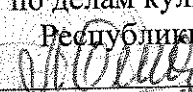
Ключевые слова: молоты для метания, спортивное оборудование, спортивный инвентарь, спортивный снаряд, молоты для легкой атлетики, легкоатлетические молоты


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
« 16 » 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
« 21 » 04 2008 г.

Заместитель Главного
Государственного санитарного врача
Республики Узбекистан
 С.Б. Шоумаров
« 28 » 04 2008 г.

Исполнительный директор
Фонда развития детского спорта
Узбекистана
 А.М. Ачилов
« 2 » 05 2008 г.

ЎЗСТАНДАРТ АГЕНТЛИ
STANDARTLASHTIRISH
MUVOFIQLASHTIRISH
VA DAVLAT NAZORATI
BOSHQARMASI