РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

САНКИ ДЕТСКИЕ

Технические условия

РСТ РСФСР 45—86

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ **Л. А. Унжакова** руководитель темы

Т. Б. Перфильева ответственный исполнитель

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Сорокин Б. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госплана **РСФСР от 26 декабря 1986 г. № 278.**

УДК 629.111.71 Группа У 68

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

САНКИ ДЕТСКИЕ.

Технические условия
ОКП 96 9323

РСТ РСФСР 45—86

Взамен РСТ РСФСР 45—80, 688—83,
ТУ 1—01—0633—80

Постановлением Госплана РСФСР
от 26 декабря 1986 г. № 278 срок введения установлен
с 1 октября 1987 г.
до 1 октября 1992 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на металлические детские санки (далее по тексту — санки), предназначенные для катания и перевозки детей.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. В зависимости от конструкции санки должны выпускаться следующих типов:

СБ — санки без спинки с жестким сиденьем,
СЖ — санки со спинкой с жестким сиденьем,
СМ — санки со спинкой с мягким сиденьем,
ССБ — санки складные без спинки с мягким сиденьем,
ССЖ — санки складные со спинкой с жестким сиденьем,
ССМ — санки складные со спинкой с мягким сиденьем,
СПЖ — санки прогулочные со спинкой с жестким сиденьем,
СПМ — санки прогулочные со спинкой с мягким сиденьем,
СЛК — санки круглые для катания с ледяных горок.

1.12. Основные параметры и размеры санок должны соответствовать указанным на черт. 1—5 и табл. 1.

Конструкция санок стандартом не регламентируется.

1.3. Предельные отклонения размеров несопрягаемых элементов деталей санок должны соответствовать:

металлических — 15 квалитету ГОСТ 25346—82.

деревянных — 16 квалитету ГОСТ 6449.1—6449.5—82.

Предельные отклонения габаритных размеров санок типа СЛК должны соответствовать классу точности « очень грубый» по ГОСТ 25670—83.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

1.4. Условное обозначение санок должно состоять из слова «санки», обозначения типа, материала, из которого изготовлен каркас санок (стальной-С, из алюминиевых сплавов-А, комбинированный-К) и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения санок со спинкой с жестким сиденьем, изготовленных из алюминиевых сплавов со стальным полозом (комбинированный каркас):

Санки СЖ-К РСТ РСФСР 45—86.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Санки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Неразъемные соединения деталей санок должны быть выполнены методом сварки или (и) клепки.

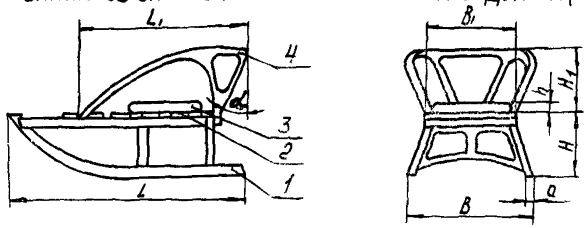
САНКИ БЕЗ СПИНКИ С ЖЕСТКИМ СИДЕНЬЕМ (СБ)



1- каркас, 2-жесткое сиденье

Черт.1

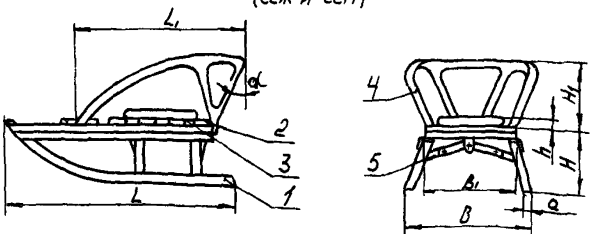
САНКИ СО СПИНКОЙ С ЖЕСТКИМ И МЯГКИМ СИДЕНЬЕМ (СЖ и СМ)



1-каркас, 2-жесткое сиденье, 3-мягкое сиденье, 4-спинка

Черт. 2

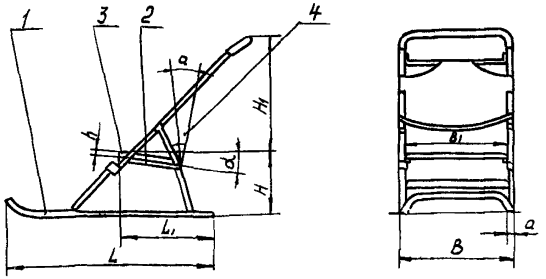
САНКИ СКЛАДНЫЕ СО СПИНКОЙ С ЖЕСТКИМ И МЯГКИМ СИДЕНЬЕМ (ССЖ и ССМ)



1-каркас, 2-жесткое сиденье, 3-мягкое сиденье, 4-спинка, 5- механизм складывания.

Черт.3

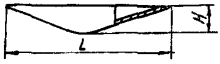
САНКИ ПРОГУЛОЧНЫЕ СО СПИНКОЙ С МЯГКИМ и жестким СИДЕНЬЕМ (СПМ СПЖ)



1-каркас, 2-жесткое сиденье, 3-мягкое сиденье, 4-спинка

Черт. 4

САНКИ КРУГЛЫЕ ДЛЯ КАТАНИЯ С ЛЕДЯНЫХ ГОРОК (СЛК)



Черт 5

Примечание. Черт. 1-5 не определяют конструкцию санок и их элементов.

Таблица 1

Размеры, мм

Наименование типа санок	Условное обозначение типа	Общая длина L не менее	Длина спинки, L_1 не менее	Ширина по полозьям, B	Ширина сиденья, B_1	Высота санок, H	Высота спинки H_1	Толщина мягкого сиденья h	Угол наклона спинки, α	Ширина полоза, a не менее	Масса, кг не более
Санки без спинки с жестким сиденьем	СБ	от 750 до 850	—	от 300 до 390	от 260 до 290	от 150 до 200	—	—	—	20	3,4
Санки со спинкой с жестким сиденьем	**СЖ**						от 150 до 220	—	от 5 до 20		4,4
Санки со спинкой с мягким сиденьем	СМ		300				от 190 до 250	от 10 до 30			
Санки складные без спинки с мягким сиденьем	ССБ	от 680 до 750	—	от 300 до 350	от 290 до 310	от 160 до 190	—	—	—		5,4
Санки складные со спинкой с жестким сиденьем	ССЖ		300				от 180 до 220	—			
Санки складные со спинкой с мягким сиденьем	ССМ						от 190 до 250	от 10 до 30	от 5 до 20		
Санки прогулочные со спинкой с жестким сиденьем	СПЖ	от 700 до 850	250	от 350 до 390	от 290 до 320	от 200 до 330	от 200 до 600	— от 10 до 30			4,0
Санки прогулочные со спинкой с мягким сиденьем	СПМ										
Санки для катания с ледяных горок круглые	СЛК	от 500 до 700	—	—	—	от 75 до 100	—	—	—	—	1,5

Примечание: 1. Для санок типа СЛК в графе L указан диаметр санок
2. Масса санок указана без дополнительных элементов.

2.3. Швы сварных соединений в зависимости от метода сварки и свариваемых материалов должны быть выполнены по ГОСТ 14806—80, ГОСТ 5264—80, ГОСТ 14776—79, ГОСТ 14771—76, ГОСТ 15878—79, ГОСТ 16037—60.

Швы сварных соединений не должны иметь: прожогов, трещин, непроваров, открытых кратеров, поверхностных загрязнений в виде шлака и брызг расплавленного металла, подрезов глубиной более 0,5 мм, дефектов включения (поры, шлаки).

2.4. Спинки санок могут быть съемными и (или) складывающимися.

Конструкция разъемных соединений санок должна обеспечивать надежность и легкость их сборки и разборки (или складывания). Конструкция механизма складывания санок типов ССБ, ССЖ, ССМ, СПЖ, СПМ должна быть надежна и исключать самопроизвольное складывание санок во время эксплуатации.

2.5. Передние связки каркасов санок всех типов, кроме СПЖ СПМ, СЛК должны иметь отверстия для крепления шнура. Отверстия под шнур должны быть развальцованы, отбортованы или иметь фаски с двух сторон или втулки.

2.6. Жесткое сиденье должно быть выполнено из реек или в виде сплошного настила.

Жесткое сиденье в виде сплошного настила следует выполнять из материалов по пункту 2.22 настоящего стандарта при условии обеспечения эргонометрических и эстетических требований.

Рейки должны быть деревянными или пластмассовыми и расположены как вдоль, так и поперек каркаса санок.

2.7. Расстояние между рейками должно быть не более 35 мм, причем ширина реек не должна быть менее 28 мм.

Допускается изготавливать жесткое сиденье с продольными рейками, утопленными по отношению к горизонтальной плоскости каркаса санок на толщину рейки. При этом роль крайних реек должны выполнять продольные связки каркаса санок. Ширина полки продольной связки не должна быть менее 20 мм.

2.8. Поверхности стальных деталей и поверхности деталей из дерева и древесных материалов должны иметь лакокрасочное покрытие не ниже V класса по ГОСТ 9.032—74, группа условий эксплуатации VI по ГОСТ 9.104—79.

Внешний вид лицевых поверхностей деревянных деталей после лакокрасочного покрытия должен быть полуглянцевым.

При покрытии деревянных деталей эмалями, не обеспечивающими получение полуглянцевого внешнего вида, допускается производить дополнительное покрытие лаком.

Допускается выполнять лакокрасочное покрытие нижней поверхности деревянных реек не ниже VI класса по ГОСТ 9.032—74.

Допускается по согласованию с потребителем покрытие поверхностей эмалями, обеспечивающими получение полуматовой поверхности без дополнительного покрытия лаком.

2.9. Рейки, изготовленные из твердолиственных пород, и не имеющие пороков древесины по п. 2.24. настоящего стандарта, могут быть покрыты только бесцветным лаком.

Допускается отсутствие лакового покрытия на поверхности, сопрягаемой с каркасом.

2.10. Стальные детали санок могут иметь металлическое покрытие по ГОСТ 9.306—85 вместо лакокрасочного.

Толщина покрытия не должна быть менее 6 мкм.

Качество покрытия по ГОСТ 9.301—78.

2.11. Детали санок из алюминиевых сплавов должны быть подвергнуты химическому травлению и осветлению или аннодированию или иметь лакокрасочное покрытие не ниже V класса по ГОСТ 9.032—74.

Поверхности скольжения санок типа СЛК допускается не подвергать покрытию или дополнительной обработке.

2.12. Задние концы полозьев не должны выступать за габаритный размер длины жесткого сиденья более 50 мм.

2.13. Детали санок не должны иметь заусенцев, расслоений, гофр, острых углов и кромок.

2.14. Видимые концы деталей из труб должны быть закрыты декоративными заглушками или колпачками.

2.15. Допуск плоскостности опорных поверхностей не должен быть более 2 мм.

2.16. Допуск прямолинейности опорных поверхностей полозьев на всей длине не должен быть более 2,0 мм.

2.17. Допуск параллельности полозьев относительно друг друга на всей длине не должен быть более 3 мм для санок всех типов, кроме ССБ, ССЖ, ССМ, для которых допуск не должен быть более 5 мм.

2.18. Торцы планок жесткого сиденья должны быть расположены в одной плоскости.

Смещение торцев от общей плоскости не должно превышать величины поля допуска на длину рейки.

2.19. Головки заклепок должны иметь правильную геометрическую форму.

Головки заклепок и винтов, устанавливаемых впотай, должны находиться в гнездах заподлицо с поверхностью.

Допускается утопание головок заклепок и винтов на планках сиденья не более 0,5 мм, для заклепок со сферическими головками выступание не более 1,0 мм.

2.20. Санки всех типов, кроме типов СПЖ, СПМ, СЛК, должны выдерживать нагрузку массой не менее 160 кг, а на санки типов СПЖ, СПМ, СЛК выдерживать нагрузку массой не менее 50 кг.

2.21. Набивка мягкого сиденья санок должна быть равномерной по всей площади сиденья.

2.22. Для изготовления санок должны применяться материалы, указанные в табл. 2.

Таблица 2

Наименование материала	Нормативно-техническая документация
Сталь горячекатанная круглая	ГОСТ 2590—71
Сталь листовая холоднокатанная	ГОСТ 19904—74
Сталь листовая горячекатанная	ГОСТ 19903—74
Стал листовая углеродистая качественная	ГОСТ 16523—70
Трубы стальные электросварные прямошовные	ГОСТ 10704—76
Трубы стальные	ГОСТ 3262—76
Проволока стальная низкоуглеродистая	ГОСТ 3282—74
Профили прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов марок Д1 или Д16	ГОСТ 21631—76
Трубы прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов марок Д1 или Д16	ГОСТ 18482—79
Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые	ГОСТ 4784—74
Пиломатериалы лиственных пород	ГОСТ 2695—83
Пиломатериалы хвойных пород	ГОСТ 8486—66
Фанера клееная марки ФСФ толщиной не менее 8 мм	ГОСТ 3916—69
Эмали	ГОСТ 926—82 ГОСТ 18374—79 ГОСТ 6465—76
Лаки	ГОСТ 6631—74 ТУ 6—10—767—80 ТУ 6—10—1848—82 ГОСТ 5470—75
Винилискожа-Т обивочная	ГОСТ 23367—78
Ткани мебельно-декоративные хлопчатобумажные	ГОСТ 23432—79 ГОСТ 24220—80

Продолжение табл. 2

Наименование материала	Нормативно-техническая документация
Вата хлопчатобумажная одежная и мебельная	ГОСТ 5679—85
Полиэтилен	ГОСТ 163337—77Е ГОСТ 16338—85Е
Поропласт полиуретановый эластичный	ОСТ 6—05—407—75
Резина листовая	ГОСТ 17133—83
Заклепки	ГОСТ 10299—80 ГОСТ 10300—80 ГОСТ 10302—80 ГОСТ 14797—85 ГОСТ 14798—85 ГОСТ 14799—85
Винты	ГОСТ 17475—80 ГОСТ 17473—80
Гайки	ГОСТ 5927—70 ГОСТ 5915—70

Допускается применение других материалов и крепежных изделий, по качественным показателям не уступающим материалам и крепежным изделиям, указанным в таблице 2 и разрешенных Главным санитарно-эпидемиологическим управлением Минздрава РСФСР, а также материалов, разрешенных для производства игрушек «Санитарными правилами по производству и продаже игрушек» № 867—70 и дополнением 1, утвержденным 19.07.77 г.

2.23. Лакокрасочные покрытия должны быть хроматических (простых, чистых, ярких) цветов.

2.24. На деталях санок из дерева и древесных материалов не допускаются глубокие (более 2 мм) сколы, выпадающие, несросшиеся сучки, трещины, гниль, трухлявость, червоточина и расслоение шпона.

Допускаемые незначительные дефекты (неглубокая червоточина, смоляные кармашки и др.) перед покрытием должны быть тщательно заделаны.

2.25. Влажность деталей из древесины не должна превышать 12% абс.

2.26. Шероховатость лицевых поверхностей деревянных деталей, подготовленных под покрытие, не должна быть более $R_z = 100$ мкм по ГОСТ 7016—82.

2.27. Полозья санок должны быть стальными. Допускается выпускать санки с полозьями из алюминиевых сплавов, если они поставлены на производство до введения в действие настоящего стандарта, причем при модернизации полозья необходимо заменять на стальные.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Санки, кроме типов СПЖ, СПМ и СЛК должны иметь шнур по ОСТ 17—207—72 диаметром не менее 5 мм, с разрывной нагрузкой на шнур не менее 550 Н (55 кгс).

Допускается применение шнуров других типов, по качественным характеристикам не уступающим указанному.

Развернутая длина шнура должна быть не менее 2 м.

3.2. Санки со спинкой, по согласованию с потребителем, могут быть укомплектованы дополнительными элементами:

ручкой для катания, имеющей в местах касания рук облицовку из неметаллических материалов,

упором для ног,

матрасиком для жесткого сиденья,

страховочным ремнем,

утепленным мешком для ног.

3.3. Допускается по согласованию с потребителем для санок со съемной спинкой раздельная поставка спинки и санок.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Сдача-приемка санок должна производиться партиями. Партией считается количество санок одного типа, предъявляемое одновременно и сопровождаемое одним документом.

4.2. Санки должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

4.3. Приемо-сдаточным испытаниям должны подвергаться 5% санок, но не менее 5 шт от предъявляемой партии на соответствие требованиям пункта 1.2, 2.3—2.5, 2.7—2.21, 2.23—2.26, 3.1, 3.2 настоящего стандарта.

При массовом производстве и стабильности качества проверку параметров пунктов 1,2 (табл. 1), 2.19 и 2.20 допускается производить 2 раза в год. При изменении применяемых материалов санки должны быть проверены на соответствие п. 2.22.

4.4. Периодическим испытаниям должны быть подвергнуты санки, прошедшие приемо-сдаточные испытания, не реже двух раз в год, на соответствие пунктам 1.2, 2.3—2.5, 2.7—2.24, 2.26, 3.1, 3.2 настоящего стандарта.

4.5. Периодическим испытаниям должны подвергаться санки в количестве не менее 5 штук от партии.

4.6. Если при проверке окажутся санки не соответствующие какому-либо требованию вышеуказанных пунктов настоящего стандарта и образцу-эталону, производится повторная проверка удвоенного количества санок.

4.7. При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки вся партия санок бракуется. Результаты повторной проверки считаются окончательными и распространяются на всю партию.

4.8. Потребитель (заказчик) имеет право проводить контрольную проверку соответствия санок всем требованиям настоящего стандарта. Проверке подвергаются санки в количестве 5% от партии, но не менее 5 штук.

При получении неудовлетворительных результатов повторной проверки вся партия санок бракуется. Результаты повторной проверки считаются окончательными и распространяются на всю партию.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Проверка требований по пунктам 2.5, 2.6, 2.8, 2.9, 2.11, 2.13, 2.14, 2.21, 2.23, 2.24, 3.1—3.3, 6.1, 6.2 должна производиться визуально сравнением с образцом-эталоном и, при необходимости, с замером универсальными или специальными измерительными инструментами.

5.2. Проверка требований по пунктам 1.2 (табл. 1), 1,3, 2.7, 2.12, 2.17, 2.18, 2.19, 2.26 должна проводиться универсальными или специальными измерительными инструментами или шаблонами.

5.3. Массу санок пункт 1.2 (табл. 1) следует проверять на весах по ГОСТ 23676—79 и ГОСТ 23711—79.

5.4. Соответствие санок конструкторской документации (п. 2.1) следует проверять по документации пооперационного контроля и по сборочному чертежу.

5.5. Проверку качества сварных соединений (п. 2.2 и 2.3) по ГОСТ 3242—79.

5.6. Для определения надежности механизма складывания (п. 2.4) санки типов ССБ, ССЖ, ССМ с приведенным в рабочее положение механизмом складывания, следует установить боковой поверхностью на горизонтальной плоскости и одновременно навесить на полоз санок в местах крепления элементов механизма складывания грузы массой 30 кг. Элементы механизма складывания после испытания должны оставаться в рабочем положении и не должны быть деформированы. Проверку проводить визуально.

5.7. Толщину и качество гальванического покрытия (п. 2.10) следует проверять по ГОСТ 9.302—79.

5.8. Допуск плоскостности поверхностей полозьев относительно общей прилегающей плоскости (п. 2.15) следует проверять, установив санки с равномерно распределенным на сидении грузом массой 5 кг на контрольной плите, щупом по ГОСТ 882—75.

5.9. Допуск прямолинейности опорных поверхностей на всей длине полозьев (п. 2.16) следует проверять на контрольной плите щупом по ГОСТ 882—75.

5.10. Проверку по п. 2.20. следует проводить в течение 30 мин. Для этого на санки (кроме типов СПЖ, СПМ, СЛК) нужно уложить равномерно распределенный по всей площади сиденья груз 150 кг, а на санки типов СПЖ, СПМ, СЛК — щит, массой не менее 50 кг.

После снятия нагрузки санки не должны иметь поломок, перекосов и других повреждений, размеры санок должны соответствовать указанным на чертежах.

5.11. Контроль применяемых материалов по п. 2.22. табл. 2 осуществлять по сопроводительной документации на материалы при запуске их в производство.

5.12. Влажность деталей из древесины (п. 2.25) следует проверять по ГОСТ 16588—79.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Каждые санки на внешней поверхности каркаса должны иметь маркировку, содержащую следующие данные:

товарный знак или наименование предприятия-изготовителя,

розничную цену.

6.2. Маркировку следует выполнять любым способом, обеспечивающим сохранность ее при эксплуатации. Место и способ маркировки должны быть установлены конструкторским документом.

6.3. На внешнюю сторону каждой стопы санок должна быть прикреплена этикетка, изготовленная из бумаги этикеточной по ГОСТ 7625—66.

6.4. Маркировка наносится на этикетку типографским способом и должна содержать:

товарный знак, наименование предприятия-изготовителя или его условное название (при его наличии), подчиненность, местонахождение. Допускается по согласованию с потребителем наносить данные, установленные положениями соответствующих министерств и ведомств;

условное обозначение санок;

дату выпуска;

артикул и номер прейскуранта;
количество санок;
цену 1 шт;
штамп технического контроля.

6.5. Требования к транспортной маркировке должны соответствовать ГОСТ 14192—77.

6.6. Санки, кроме типа СДК, должны быть уложены попарно сиденьями внутрь с прокладкой между ними картона по ГОСТ 7933—75, ГОСТ 7950—77Е, ГОСТ 7376—84 или бумаги по ГОСТ 8273—75, ГОСТ 8828—75 и увязаны шпагатом по ГОСТ 17308—85 или шпагатом из химических волокон по действующей НТД, или проволокой по ГОСТ 3282—74 (стопа).

Допускается упаковка санок по одному изделию: санки обертывают бумагой по ГОСТ 8273—75 и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308—85 или шпагатом из химических волокон по действующей НТД.

6.7. Санки, типа СЛК, должны быть уложены по 5—10 штук в одну стопу лицевыми поверхностями вниз с прокладкой из плотной бумаги по действующей нормативно-технической документации. Стопу обертывают бумагой по ГОСТ 8273—75 в два слоя и обвязывают шпагатом по ГОСТ 17308—71 или шпагатом из химических волокон по действующей НТД.

6.8. Допускается для упаковки применять другие материалы, отвечающие требованиям действующих стандартов и не уступающие по механической прочности указанным.

6.9. Стопы санок укладывают в обрешетку по ГОСТ 12082—82, устанавливаемую на поддон по ГОСТ 9557—73, штабелируемые по высоте (пакет).

Габаритные размеры и масса брутто пакета по ГОСТ 24597—81.

6.10. Средства скрепления по ГОСТ 21650—76, проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения по ГОСТ 3282—74, лента стальная упаковочная по ГОСТ 3560—73, лента стальная горячекатаная по ГОСТ 6009—74, лента стальная холоднокатанная из низкоуглеродистой стали по ГОСТ 503—81.

6.11. Упаковку санок при перевозке их в районы Крайнего Севера и в труднодоступные районы следует осуществлять по ГОСТ 15846—79 для изделий культурно-бытового назначения и предметов санитарии и гигиены.

6.12. Требования к транспортированию санок должны соответствовать ГОСТ 21929—76.

6.13. Санки следует транспортировать в крытых вагонах, трюмах, автофургонах и других транспортных средствах или в универсальных контейнерах по ГОСТ 18477—79 в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на данном виде транспорта.

6.14. При повагонной отправке в крытых вагонах загрузку пакетов санок производить до полной вместимости.

При транспортировании санок в универсальных контейнерах загрузку производить стопами, в обрешетках или без них.

6.15. По согласованию с потребителем допускаются другие виды и способы упаковки, обеспечивающие сохранность санок от механических повреждений во время транспортирования и хранения.

6.16. Условия транспортирования и хранения санок в части воздействия климатических факторов по группе 5 ГОСТ 15150—69.

6.17. Санки следует хранить в закрытом, вентилируемом помещении при относительной влажности воздуха не более 75%.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель гарантирует соответствие детских санок требованиям настоящего стандарта.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации санок 18 месяцев со дня продажи через торговую сеть, для санок круглых для катания с ледяных горок — 12 месяцев при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

gost.e-ecolog.ru

Подп. к печ. 22.06.87 г. Заказ 821
Форм. бум. 60×90/1/16 Объем 1,0 п. л. Тираж 2500 Цена 10 коп.
Типография Госплана РСФСР