



ICS 97.220  
Y 55



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 8394—2007  
代替 GB/T 8394—1987

## 鞍 马

Pommel horse

2007-12-05 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布  
中国国家标准化管理委员会



## 前 言

本标准是对 GB/T 8394—1987《鞍马》的修订,本标准在修定时参照了 2000 年国际体操联合会体操器械标准。

随着体操运动的发展,人们对体操系列器械的要求也不断提高。本标准主要在下列章条作了修改和补充:

- 1 增加范围一章;
- 1 将原适用于竞赛用和普通练习用鞍马,修改为适用于竞赛型和普及型用鞍马;
- 2 增加了规范性引用文件一章;
- 取消了原标准 1.3 条款;
- 3 增加了产品主要原材料一章;
- 表 2(修改马面高  $H$  和其极限偏差);
- 表 2(取消了马身宽中的  $B_2$ );
- 表 2(取消鞍环外宽  $b_1$  和鞍环内宽  $b_2$ ,并修改为环宽  $B$ );
- 表 3(修改了平稳性一栏的说明);
- 表 3(取消了互换性一栏及图 2);
- 5.2.4(修改了电镀层抗腐蚀性的描述);
- 修订了第 6 章文字说明;
- 按 GB/T 1.1—2000 规范了检验规则和标志、包装、运输、贮存两章的内容。

本标准代替 GB/T 8394—1987。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国文体用品标准化中心归口。

本标准起草单位:天津市春合体育用品厂。

本标准主要起草人:罗宜里、陈宝生。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 8394—1987。



# 原创力文档



## 1 范围

本标准规定了鞍马的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。  
本标准适用于体操竞赛型和普及型用鞍马。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准。然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 191—2000 包装储运标志标志

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999, IDT)

GB/T 2829—2002 周期检验计数抽样程序及表(适用于过程稳定性的检验)

QB/T 3826—1999 轻工产品金属镀层和化学处理层的耐腐蚀试验方法 中性盐雾(NSS法)

QB/T 3832—1999 轻工产品金属镀层试验结果的评价

## 3 产品主要原材料

主要原材料应符合表1规定。

表1

部件名称	竞赛型	普及型
马身面层	牛皮革或其他质地相同的材料	人造革或其他质地相同的材料
内夹层	乳胶海绵或其他质地相同的材料	毛毡或其他材料

## 4 要求

### 4.1 规格尺寸参数应符合图1及表2规定。

# 原创力文档

max.book118.com

预览与源文档一致,下载高清无水印



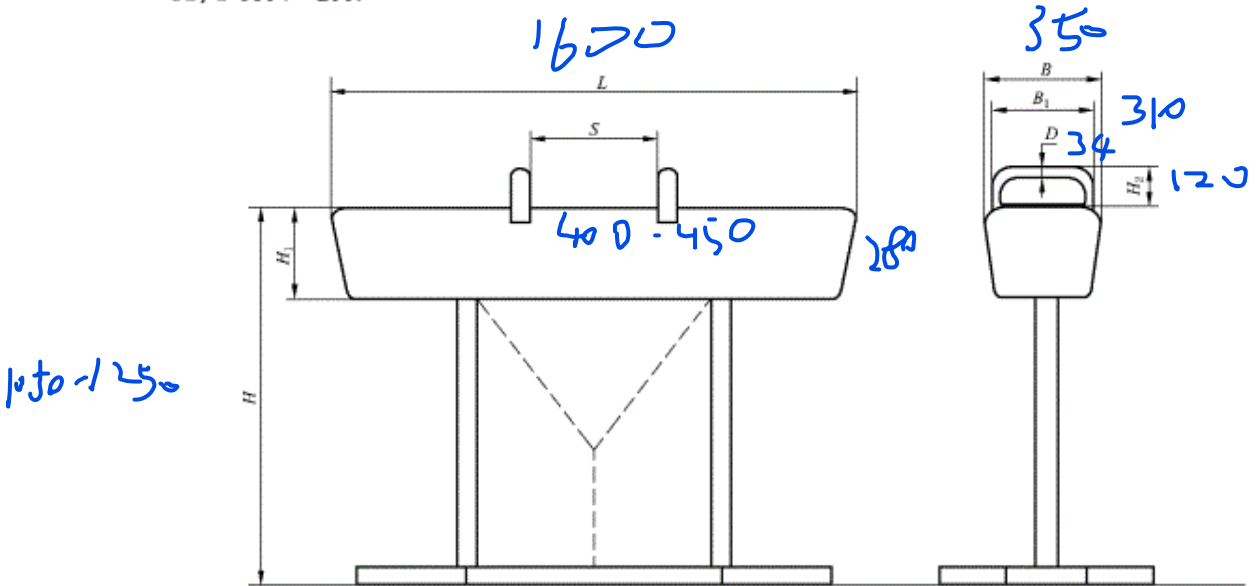


图 1  
表 2

单位为毫米

项 目		基 本 尺 寸	极 限 偏 差
马 身	长 $L$	1 600	$\pm 10$
	宽 $B$	350	
	高 $H_1$	280	
马面高 $H$		1 050~1 250	
鞍 环	内侧距离 $S$	400~450	—
	环高 $H_2$	120	$\pm 5$
	环宽 $B_1$	310	$\pm 2$
	环直径 $D$	34	$\pm 1$
升降间距		50	—

4.2 性能要求应符合表 3 规定。

表 3

性能要求	竞 赛 型	普 及 型
平稳度	着地平稳,无翘棱现象。鞍环锁紧牢固,使用时手感不晃动	
软硬度	马身软硬均匀一致,手感舒适。全身均匀、平整	
配合性	内、外管配合松紧适宜,活动部件使用灵活	
电镀层抗腐蚀性	耐蚀级别不低于 7 级	耐蚀级别不低于 5 级
表面质量	表面色泽均匀一致,吸湿性好,不应有刀伤、虹眼、伤残 漆面色泽一致,无漆缕、皱纹和脏点	表面色泽一致,无伤残 油漆色泽均匀一致,无漆缕和露底

5 试验方法

5.1 规格尺寸

用示值误差相应的游标卡尺、钢卷尺或专用量尺测量。





## 5.2 性能要求

## 5.2.1 平稳度

将鞍马置于基准平面上,用手推应稳定、不晃动。

## 5.2.2 软硬度

用感官检验。

## 5.2.3 配合性

用感官检验。

## 5.2.4 电镀层抗腐蚀性

按 QB/T 3826—1999 规定试验 24 h,并按 QB/T 3832—1999 进行评级。

## 5.2.5 表面质量

用感官检验。

## 6 检验规则

## 6.1 交收检验

6.1.1 每批产品出厂前应由生产厂质量检验部门进行检验,符合本标准方可出厂,并附有合格证或盖有检验合格章。

6.1.2 交收检验抽样方案按 GB/T 2828.1—2003 中一般检查水平 II,正常检查一次抽样方案进行。样本单位:副。

6.1.3 交收检验的项目和条款、试验方法条款及其 AQL 值按表 4 的规定。

表 4

项 目	本标准条款	试验方法条款	AQL	
			竞 赛 型	普 及 型
规格尺寸参数	4.1	5.1	4.0	6.5
平稳度	4.2	5.2.1	6.5	10
软硬度		5.2.2		
配合性		5.2.3		
表面质量		5.2.5		

## 6.2 型式检验

6.2.1 型式检验每半年进行一次。发生下列情况之一,亦应进行型式检验:

- 当设计、工艺、材料有所改变,可能影响产品质量时;
- 与上次型式检验有较大差异时;
- 停产三个月以上重新生产时;
- 国家质量监督部门提出型式检验要求时。

6.2.2 型式检验按 GB/T 2829—2002 中判别水平 III,判定数组[0,1]的一次抽样方案要求。

6.2.3 型式检验的项目和条款、试验方法条款及其 RQL 值应符合表 5 的规定。

表 5

项 目	本标准条款	试验方法条款	RQL	
			竞 赛 型	普 及 型
电镀层抗腐蚀性	4.2	5.2.4	50	65



## 7 标志、包装、运输、贮存

### 7.1 标志

产品应有商标、产品名称(型号或货号)、厂名、厂址、采用标准号、生产日期。图示标志应符合 GB/T 191—2000 规定。

### 7.2 包装

产品包装应牢固,并附有质量检验合格证、产品使用说明书。

### 7.3 运输

运输途中不应雨淋、曝晒、受潮,搬运时应注意轻放,不应挤压、碰撞。

### 7.4 贮存

本产品应存放在通风良好的仓库内,妥善保管。严禁与盐、碱、酸性物质接触。

---