

APX



КОНТРОЛЬНЫЕ

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ РСФСР

**БРИТВЫ КЛИНКОВЫЕ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

РСТ РСФСР 44—81

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР

Москва

**БРИТВЫ КЛИНКОВЫЕ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ****РСТ РСФСР 44—81****Взамен РСТ РСФСР 44—75**

Постановлением Госплана РСФСР
от 12 мая 1981 г. № 77 срок действия установлен
с 1 октября 1982 г.
до 1 октября 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает требования к бритвам клинковым, изготавливаемым для нужд народного хозяйства и для поставки на экспорт.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры бритв в мм:

Длина (в закрытом состоянии) от 155 до 160

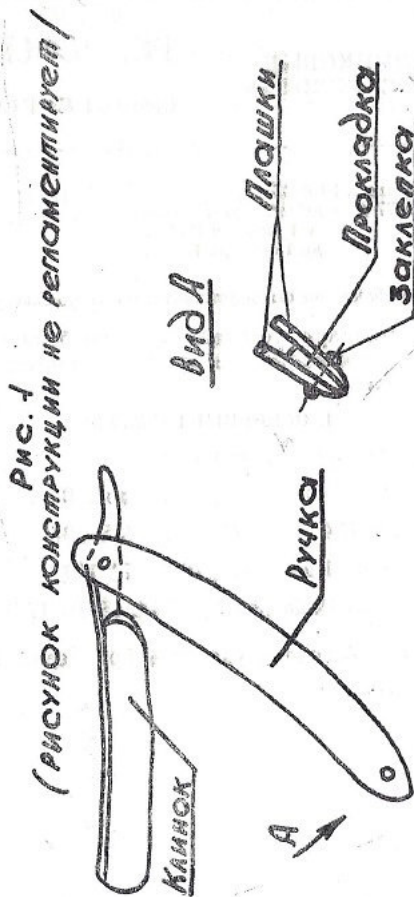
Длина клинка от 134 до 137 (134, 135, 136, 137)

Длина полотна от 71 до 75 (71, 72, 73, 74, 75)

Ширина клинка от 12 до 18 (12, 13, 14, 15, 16, 17, 18)

Предельные отклонения по указанным размерам $\pm \frac{IT\ 14}{2}$
по СТ СЭВ 145—75.





2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Бритвы клинковые должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке, а также заказам-нарядам внешнеторговой организации.

2.2. Бритвы должны изготавливаться из материалов, указанных в таблице.

Наименование деталей	Наименование и марка материала	Нормативно-техническая документация
Клинок	Сталь марки 13Х	ГОСТ 5950—73
	Сталь марки Х05Ф	ТУ 14—1—334—72
Ручка (плашки ручки), прокладки, опорный ролик	Сополимер литевой марки МНС	ГОСТ 12271—76
	Полистирол ударопрочный	ОСТ 6—05—406—80
	Полистирольные литые художественные пластинки	ТУ 6—05—1395—79
Заклепки, шайбы	Латунь марки Л 63 и Л 68	ГОСТ 15527—70

2.3. Клинок бритвы должен быть термически обработан и иметь микроструктуру мелкозольчатого или бесструктурного мартенсита с избыточными, равномерно распределенными зёрнами карбидов величиной не более 2 мкм.

Твердость клинка бритвы должна быть HRC 57—65.

2.4. Клинок бритвы должен иметь сечение рабочей части согласно чертежа.

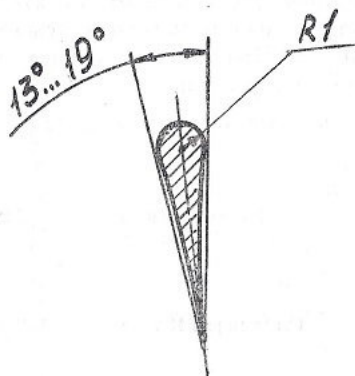


Рис. 2

2.5. Режущая кромка рабочей части клинка бритвы должна быть острой, равномерно заточенной и направленной по всей длине.

Количество выступов и впадин на всей длине лезвия клинка допускается не более 3, минимальное расстояние между которыми не должно превышать 6 мм. Глубина впадин и высота выступов не должны превышать 3,5 мкм в среднем, при определении их величин.

2.6. Поверхность клинка бритвы должна быть блестящей, однородной, без раковин, забоин, трещин, царапин и заусенцев.

2.7. Шероховатость на поверхностях, образующих режущую кромку, не должна быть более $R_a=0,040$ мкм — на бритвах первой категории, $R_a=0,025$ мкм — на бритвах высшей категории и поставляемых на экспорт. Шероховатость остальных поверхностей не должна быть более $R_a=0,080$ мкм — на бритвах первой категории, $R_a=0,063$ мкм — на бритвах высшей категории и поставляемых на экспорт по ГОСТ 2789—73.

2.8. На поверхность клинка бритвы может наноситься художественный рисунок, надписи, расположение которых должно быть на расстоянии не менее 5 мм от режущей кромки.

2.9. На нижней хвостовой части клинка должна быть равномерная насечка длиной 30—32 мм, шаг зубьев — 0,8 мм, глубина — 0,4 мм, без заусенцев и острых кромок.

2.10. Поверхность ручки должна быть гладкой и одинакового цвета. Прокладки ручек могут отличаться от плашек по материалу и по цвету.

Цвет прокладок должен гармонировать с цветом плашек ручки.

2.11. Плашки и прокладки должны плотно прилегать друг к другу. Смещение плашек и прокладок относительно друг друга не допускается.

2.12. На ручке не допускаются трещины, заусенцы, раковины, неровности и острые кромки по контуру. Царапины допускаются не более трех на 1 см² поверхности, шириной не более 0,05 мм.

На бритвах высшей категории и поставляемых на экспорт царапины не допускаются.

2.13. Клинок должен быть прочно соединен с ручкой заклепкой. Вращение клинка должно быть плавным, при этом его режущая кромка не должна задевать за плашки ручки, в сложенном состоянии режущая кромка не должна выступать за контур плашек. Самопроизвольное закрывание бритвы не допускается.

2.14. Концы заклепок должны быть зачеканены заподлицо с шайбой, выступающей над поверхностью ручки, или иметь сферическую поверхность.

Не допускается наличие острых кромок на заклепке и шайбе и зазора между шайбой и поверхностью плашки.

2.15. Клинок бритвы должен быть стойким к коррозии.

2.16. Клинок бритв, поставляемых на экспорт, и бритв высшей категории должен иметь хромовое покрытие X по ГОСТ 9.073—77. Допускается оставлять не покрытой режущую кромку шириной не более 1 мм.

2.17. Технические требования к покрытиям по ГОСТ 9.301—78.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Бритвы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

3.2. Бритвы к приемке предъявляются партиями. Партией считается количество бритв одного наименования, сдаваемых одновременно и оформленных одним документом.

3.3. Проверке качества отделки внешнего вида должны подвергаться 100% бритв.

Проверке размеров, качества заточки, величины выступов и впадин должны подвергаться 3% бритв от партии, но не менее 5 штук.

Проверке качества и толщины защитно-декоративного покрытия бритв, предназначенных для экспорта, и бритв высшей категории — 0,25% изделий от партии но не менее 3 штук.

Проверке микроструктуры клинка должно подвергаться 0,5% бритв от партии, но не менее 2 штук, непосредственно после отжига, и 0,1% бритв от партии, но не менее 2 штук — готовых изделий, последние также подвергаются проверке твердости.

Проверке по п. 2.15, должно подвергаться 0,25% бритв от партии, но не менее 3 штук.

3.4. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества бритв на соответствие их требованиям настоящего стандарта.

Контрольной проверке должен подвергаться 1 % бритв от партии, но не менее 5 штук.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов проверки на предприятии или потребителем, хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта, производят повторную проверку удвоенного количества изделий, взятых из той же партии.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка внешнего вида бритв по п. п. 2.7. (в части обработки клинка), 2.11., 2.12., 2.13., 2.14., (в части обработки ручки и соединения клинка с ручкой) должна производиться визуальным осмотром в сравнении с образцом-эталоном и опробованием вручную.

4.2. Проверка шероховатости должна производиться сравнением с эталоном шероховатости по ГОСТ 9378—75 или профиломером по ГОСТ 19299—73, ГОСТ 19300—73 и сравнением с образцом-эталоном.

4.3. Проверка размеров должна производиться универсальным измерительным инструментом или шаблонами, обеспечивающими точность линейных размеров до 0,1 мм по действующей нормативно-технической документации.

4.4. Проверка микроструктуры, выступов и впадин на лезвии клинка должна производиться на металлографическом микроскопе по действующей нормативно-технической документации при увеличении не менее 280 крат.

4.5. Проверка твердости клинка должна производиться в двух точках по длине на расстоянии не менее 5 мм от режущей кромки по ГОСТ 9013—59.

4.6. Проверка угла заточки режущей кромки клинка должна производиться на микроскопе по действующей нормативно-технической документации при увеличении не менее 200 крат.

4.7. Проверка вращения клинка должна производиться путем установки ручки в горизонтальное положение, при этом клинок, открытый на угол 30°, не должен самопроизвольно закрываться.

4.8. Проверка коррозионной стойкости клинка должна производиться путем погружения предварительно обезжиренных и промытых клинков в 3% раствор уксусной кислоты или 1% раствор поваренной соли при температуре +20°C на один час. После испытания на поверхности не должно быть следов коррозии.

4.9. Проверка режущих свойств клинка должна производиться путем срезания обезжиренного человеческого волоса, на расстоянии 10 мм от места его закрепления.

4.10. Контроль защитно-декоративного покрытия бритв, предназначенных для экспорта, и бритв высшей категории должен производиться по ГОСТ 9.302—79.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На ручке клинковой бритвы должна быть четко нанесена маркировка с указанием:

- наименования (марки бритвы);
- товарного знака предприятия-изготовителя или товарного знака внешнеторговой организации для бритв, поставляемых на экспорт;
- цены (кроме бритв, поставляемых на экспорт);
- государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 на изделиях высшей категории качества (кроме бритв, поставляемых на экспорт);

5.2. Язык, на котором выполняется маркировка, оговаривается заказ-нарядом внешнеторговой организации.

5.3. Перед упаковкой клинок бритвы должен покрываться тонким слоем смазки НГ—203 по ГОСТ 12328—77, после чего изделия должны заворачиваться в конденсаторную бумагу по ГОСТ 1908—77.

Допускается консервация бритв без смазки клинка при условии заворачивания бритв в ингибированную бумагу марки УНИ 22,40 по ГОСТ 16295—77 или парафинированную бумагу марки БП—5 по ГОСТ 9569—79.

Каждое изделие и руководство по эксплуатации по ГОСТ 2.606—71 упаковывают в футляр, затем по десять футляров укладывают в коробку, изготовленную из картона по ГОСТ 7933—75. Каждая коробка должна оклеиваться фирменной бандерольной лентой.

5.4. Футляры изготавливаются: из картона марки Б по ГОСТ 7933—75, оклеенного переплетным материалом марки А, или кожзаменителя типа НК по ГОСТ 10438—78, из галантерейной кожи по ГОСТ 15091—80, из сополимера литьевого марки МСН, по ГОСТ 12271—76.

Для продукции, предназначенной на экспорт, и для продукции высшей категории футляры должны изготавливаться только из сополимера литьевого марки МСН по ГОСТ 12271—76.

5.5. На футляре должна быть четко нанесена маркировка с указанием:

- наименования изделия и марки бритвы;
- товарного знака предприятия-изготовителя или товарного знака внешнеторговой организации для бритв, поставляемых на экспорт;
- цены (кроме бритв, поставляемых на экспорт);
- обозначения настоящего стандарта (кроме бритв, поставляемых на экспорт);
- грифа «сделано в СССР»

5.6. На коробку должна быть наклеена этикетка с указанием: наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;

товарного знака предприятия-изготовителя или товарного знака внешнеторговой организации для бритв, поставляемых на экспорт; наименования изделия и марки бритвы;

цены одной бритвы (кроме бритв, поставляемых на экспорт); артикула;

количества бритв;

штампа технического контроля;

номера упаковщика;

даты выпуска;

обозначения настоящего стандарта (кроме бритв, поставляемых на экспорт);

государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 на изделиях высшей категории (кроме бритв, поставляемых на экспорт).

5.7. Коробки с бритвами должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 10350—69, выложенные внутри водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 8828—75 или пергамином по ГОСТ 2697—75.

При внутригородских поставках и в контейнерах допускается транспортирование в заводской упаковке.

Для продукции, предназначенной на экспорт, коробки с бритвами должны быть уложены в деревянные ящики по ГОСТ 10.65—72, выложенные упаковочной бумагой по ГОСТ 15158—78.

Масса брутто не должна превышать 30 кг.

5.8. В каждый ящик должен быть вложен сопроводительный документ, содержащий данные пункта 5.5. настоящего стандарта для бритв, поставляемых на экспорт—упаковочный лист по ГОСТ 6.37—79.

5.9. Маркировка транспортной тары по ГОСТ 14192—77.

5.10. По согласованию с потребителем допускаются другие виды упаковки.

5.11. Упаковка при транспортировании изделий в районы Арктики, Крайнего Севера и отдаленные районы должна соответствовать ГОСТ 15846—79.

5.12. Транспортирование изделий осуществляется любым видом транспорта при условии защиты их от атмосферных осадков и механических повреждений в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на этом транспорте.

5.13. Изделия должны храниться в упакованном виде в закрытых сухих помещениях при относительной влажности воздуха не более 75%, на расстоянии не менее одного метра от действующих отопительных приборов при температуре не ниже +5°.

Хранение готовых изделий в помещениях с агрессивной средой не допускается.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие бритв требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения.

Гарантийный срок эксплуатации бритв без переточки устанавливается 18 месяцев — для изделий первой категории и 24 месяца — для изделий высшей категории со дня продажи через розничную торговую сеть.

При поставке бритв на экспорт срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня их продажи, однако не более 24 месяцев с момента проследования их через Государственную границу СССР.

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ Е. В. Бауров Руководитель темы

Л. Ф. Дандурова Исполнитель

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Сорокин Б. В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госпла-
на РСФСР от 12 мая 1981 г. № 77

82-40927

~~9227~~

REFUGEE INFORMATION