ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

СТБ 813-93

НОЖНИЦЫ

Общие технические условия

НАЖНІЦЫ

Агульныя тэхнічныя ўмовы

Издание официальное

БЗ 10-2008



Госстандарт
Минск

gost.e-ecolog.ru

УДК 672.714 Группа У17

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

НОЖНИЦЫ
Общие технические условия

НАЖНІЦЫ
Агульныя тэхнічныя ўмовы

ОКП 51 5746
МКС 97.180

Дата введения 1994-07-01

Настоящий стандарт распространяется на ножницы, применяемые в быту, на предприятиях бытового обслуживания, в промышленности и предназначенные для резания различных материалов.

Требования 2.1 – 2.9, 2.11 – 2.19, 2.21, раздела 4 являются обязательными, в том числе требования, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья населения, изложены в 2.3а, 2.6, 2.8, 2.14, 2.19.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3)

1 Типы и виды

1.1 В зависимости от назначения ножницы могут изготавливаться следующих типов:

I – бытовые;
II – хозяйственные;
III – портновские;
IV – парикмахерские;
V – школьные;
VI – универсальные;
VII – складные;
VIII – маникюрные;
IX – закройные;
X – филировочные;
XI – ножницы канцелярские;
XII – ножницы для обрезки ниток.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3)

1.2 В зависимости от применяемых материалов ножницы подразделяются на следующие виды:

1 – цельнометаллические;
2 – комбинированные.

1.3 Условное обозначение ножниц должно состоять из наименования изделия, типа, вида и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения ножниц портновских цельнометаллических при заказе:

Ножницы III – I СТБ 813-93.

Условное обозначение набора ножниц должно состоять из наименования набора, типов и видов ножниц, входящих в наборы, и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения набора ножниц при заказе:

Набор ножниц универсальный I-1, II-2, V-2 СТБ 813-93.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

Издание официальное

Настоящий стандарт не может быть воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

2 Технические требования

2.1 Ножницы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по техническим описаниям, конструкторской документации и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

2.2 Конструкция, основные параметры и размеры, применяемые материалы, требования к отделке, вид и толщина покрытия, место нанесения маркировки, комплектность наборов, вид упаковки, а также другие требования, не предусмотренные настоящим стандартом, должны быть оговорены в техническом описании на каждый тип ножниц или вид ножниц, входящих в набор.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

2.3 Для изготовления ножниц должны применяться материалы, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Наименование деталей ножниц	Наименование материала	Нормативные документы
Лезвия цельнометаллических и комбинированных ножниц	Прутки, полосы и мотки из инструментальной нелигированной стали	ГОСТ 1435
	Сталь листовая легированная конструкционная общего назначения	По НД
	Прокат тонколистовой коррозионностойкий, жаростойкий и жаропрочный	ГОСТ 5582
	Сплавы алюминиевые литейные	ГОСТ 1583
	Прутки и полосы из инструментальной легированной стали	ГОСТ 5950
Лезвия цельнометаллических и комбинированных ножниц и крепежные детали (винты, гайки, заклепки, шайбы и втулки)	Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали	ГОСТ 1050
	Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные	ГОСТ 5632
Ручки и кольца комбинированных ножниц	Полиэтилен	По НД
	Полиамид	То же
	Пластик	– " –
	Полипропилен	– " –
Пружина	Сталь пружинная	– " –

Примечание – Допускается применение других материалов, не уступающих по своим свойствам указанным в таблице 1.

По согласованию с потребителем допускается применение других материалов, не уступающих указанным по физико-химическим свойствам.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4)

2.3а Полимерные материалы должны быть разрешены Министерством здравоохранения Республики Беларусь, миграция красителя в них не допускается, выделение из них вредных веществ в модельные среды не должно превышать санитарно-гигиенические нормативы.

(Введен дополнительно, Изм. № 3)

2.4 Лезвия ножниц из углеродистой стали должны быть термически обработаны и иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.301 толщиной не менее 6 мкм – при однослойном покрытии и не менее 9 мкм – при двухслойном покрытии.

Допускается отсутствие покрытия в местах заточки лезвий и на раскаленной части шарнира ножниц.

2.5 Твердость лезвий должна быть не менее $HRC_Э$ 45,5 и гарантироваться соблюдением технологического процесса.

2.6 На поверхности ножниц не допускаются заусенцы, трещины, плены, забоины и дефекты литья.

2.7 Угол заточки лезвий ножниц должен соответствовать указанным в таблице 2.

Таблица 2

В градусах

Наименование ножниц	Угол заточки
Хозяйственные, бытовые, портновские, универсальные, складные, закройные, маникюрные, канцелярские и для обрезки ниток	70 ± 15
Парикмахерские, школьные и филировочные	60 ± 5

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3)

2.8 Ребра ножниц, за исключением режущих кромок, не должны быть острыми. Все криволинейные поверхности должны иметь плавные закругления.

2.9 Параметры шероховатости поверхностей ножниц (лезвий) для типов I, II, IV, V, VIII, X должны быть: наружных – не более R_a = 1,25 мкм, внутренних – не более R_a = 1,6 мкм; для ножниц типов III, VI, VII, IX, XI, XII наружных и внутренних поверхностей – не более R_a = 1,6 мкм по ГОСТ 2789.

Параметры шероховатости ручек для ножниц цельнометаллических типов I – VI, VIII – XII должны быть не более: R_a = 1,25 мкм на внутренних поверхностях, R_a = 0,63 мкм на наружных поверхностях; для ножниц типа VII на внутренних и наружных поверхностях – не более R_a = 2,5 мкм по ГОСТ 2789.

Параметры шероховатости угла заточки, скоса лезвий и остальных поверхностей металлических деталей должны быть не более R_a = 2,5 мкм по ГОСТ 2789, а в труднодоступных местах должны соответствовать образцам-эталонам и гарантироваться соблюдением технологического процесса.

Для цельноштампованных лезвий, не подвергаемых механической обработке, допускается шероховатость поверхностей лезвий, равная шероховатости металла в условиях поставки.

Параметры шероховатости поверхностей ручек из пластмассы должны быть не более R_a = 2,5 мкм по ГОСТ 2789.

(Измененная редакция, Изм. № 1 – 4)

2.10 Ручки ножниц могут иметь полимерное или эмалевое покрытие или быть изготовлены из пластмассы.

Пластмассовые ручки могут иметь декоративную отделку поверхности.

2.11 Поверхность ручек с полимерным или эмалевым покрытием и изготовленных из пластмассы должна быть гладкой, без инородных включений. Места перехода пластмассового слоя к металлу должны быть ровными, без вырывов и наплывов. На поверхности пластмассовых или покрытых пластмассой деталях не допускаются следы литника и грата высотой более 0,2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4)

2.12 Шарнирное или другое соединение рычагов ножниц должно обеспечивать легкое и плавное их взаимное перемещение.

2.13 Конец шарнира ножниц может выступать над поверхностью шарнирной части не более чем на половину диаметра стержня и должен иметь правильную геометрическую форму.

2.14 Самопроизвольное отвинчивание винтов во время работы не допускается.

2.15 Конструкция ножниц может иметь накладные лезвия, пружину, которая должна возвращать лезвия в исходное положение после прекращения действия силы на ручки ножниц, или другие детали, которые должны быть оговорены в техническом описании на конкретный тип ножниц.

2.16 Усилие раскрытия ножниц или закрытия для ножниц для обрезки ниток должно быть не более:

2 Н – для парикмахерских, филировочных и маникюрных ножниц;

4 Н – для школьных ножниц;

5 Н – для ножниц для обрезки ниток;

7 Н – для бытовых, хозяйственных, универсальных и канцелярских ножниц;

8 Н – для портновских и закройных ножниц.

Усилие раскрытия складных ножниц не регламентируется. При их раскрытии не должно происходить складывание ножниц.

(Измененная редакция, Изм. № 2 – 4)

2.17 Режущие свойства должны надежно обеспечиваться при работе ножниц. При этом режущие кромки должны соприкасаться между собой в одной точке, перемещающейся от шарнира (замка) по всей длине лезвий.

Движение половинок ножниц должно обеспечивать резание любым участком режущей кромки лезвий.

Движение половинок филировочных ножниц должно обеспечивать резание любым соприкасающимся участком режущей кромки лезвий.

Зазор между концами режущих кромок половинок маникюрных ножниц в сомкнутом положении и люфт в шарнирном соединении не допускаются; концы режущих кромок при сомкнутых половинках маникюрных ножниц должны перекрывать друг друга не менее чем на 0,3 мм и не должны выходить за пределы противоположных сторон половинок.

Лезвия ножниц для обрезки ниток должны обеспечивать резание не менее 3/4 длины режущих кромок от острия лезвий.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4)

2.18 Лезвия составных ножниц (с накладными лезвиями) должны плотно прилегать и прочно крепиться к половинкам корпуса. Зазор между лезвием и корпусом со стороны шарнира на длине 15 мм не должен превышать 0,3 мм.

2.19 Соединение пластмассовых ручек с лезвиями должно быть прочным.

2.20 Ножницы могут комплектоваться в наборы.

2.21 Маркировка

2.21.1 На каждом изделии любым способом, исключающим уничтожение маркировки, должен быть нанесен товарный знак или наименование предприятия-изготовителя.

Допускается товарный знак и наименование предприятия-изготовителя для маникюрных и бытовых изогнутых ножниц и ножниц для обрезки ниток указывать на этикетке, вкладываемой в индивидуальную упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4)

2.21.2 На потребительскую тару (при ее наличии) наносят маркировку, содержащую:
– наименование и местонахождение (адрес) изготовителя;
– товарный знак (при его наличии);
– условное обозначение изделия;
– количество изделий;
– дату выпуска (месяц, год);
– штамп ОТК;
– национальный знак соответствия по РСТ Беларуси 915* (для сертифицированных изделий).

Допускается указанную маркировку наносить на этикетку, вкладываемую в упаковку.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4)

2.21.3 В каждую единицу транспортной тары вкладывается упаковочный лист, содержащий следующие данные:
– наименование и местонахождение (адрес) изготовителя;
– товарный знак (при его наличии);
– условное обозначение изделия;
– количество изделий;
– дату выпуска (месяц, год);
– штамп ОТК;
– дату упаковки и номер контролера-упаковщика.

2.21.4 Маркировка транспортной тары – по ГОСТ 14192 с указанием данных 2.21.3.

2.21.3, 2.21.4 (Измененная редакция, Изм. № 4)
2.21.5 (Исключен, Изм. № 2)

2.21.6 Маркировка наборов ножниц должна содержать следующие данные:
– наименование и местонахождение (адрес) изготовителя;
– товарный знак (при его наличии);
– условное обозначение набора;
– комплектность набора (наименование ножниц, входящих в набор, количество);
– дату выпуска (месяц, год);
– штамп ОТК.

(Введен дополнительно, Изм. № 2) (Измененная редакция, Изм. № 4)

---

* Отменен. Действует ТКП 5.1.08-2004.

2.22 Упаковка

2.22.1 На поверхности ножниц, не покрытые пластмассой, перед упаковкой наносится смазка по действующей НД, обеспечивающая временную противокоррозийную защиту и срок хранения без консервации не менее одного года со дня их упаковки.

По согласованию с потребителем допускается поставлять ножницы без консервации.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

2.22.2 Виды потребительской упаковки должны быть оговорены в техническом описании на конкретный вид ножниц.

2.22.3 Изделия в потребительской таре должны быть уложены в ящики деревянные по ГОСТ 2991, или ящики фанерные по ГОСТ 5959, или ящики дощатые по ГОСТ 10350, или в ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142, выложенные внутри бумагой парафинированной по ГОСТ 9569 или упаковочной двухслойной по ГОСТ 8828.

Допускается не выстилать бумагой ящики при условии обеспечения сохранности ножниц от механических повреждений и коррозии во время транспортирования и хранения.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

2.22.4 Ящики снаружи по торцам должны быть обтянуты стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560 или проволокой по ГОСТ 3282.

2.22.5 Масса ящика брутто не должна превышать 30 кг.

2.22.6 Допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность ножниц от механических повреждений и коррозии во время транспортирования и хранения.

3 Приемка

3.1 Ножницы должны предъявляться к приемке партиями. Партией считается количество ножниц одного типа и вида, сопровождаемое одним документом, удостоверяющим качество.

3.2 Для проверки соответствия ножниц требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.3 Приемо-сдаточные испытания заключаются в сплошном контроле (соответствие пп. 2.6, 2.8, 2.11 – 2.13) и выборочном контроле – 1 % изделий от партии на соответствие требованиям пп. 2.3, 2.4, 2.14 – 2.17, 2.18, 2.19, 2.21, 2.22.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

3.4 Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год на соответствие требованиям пп. 2.5, 2.7, 2.9, 2.3а.

Испытаниям подвергается не менее 1 % изделий от партии, но не менее 5 штук. Результаты испытаний должны быть оформлены протоколом.

(Измененная редакция, Изм. № 3)

3.5 Типовые испытания изделий проводят при внесении изменений в конструкцию, материалы или технологию изготовления для оценки эффективности и целесообразности внесения изменения.

Объем типовых испытаний определяется характером внесенных изменений.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

3.6 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку ножниц на соответствие требованиям настоящего стандарта.

Для контрольной проверки от партии отбирается 0,01 % изделий от партии, но не менее 3 штук.

При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы по одному из показателей настоящего стандарта проводят повторную проверку удвоенного количества ножниц, взятых из той же партии. При неудовлетворительных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

4 Методы контроля

4.1 Контроль твердости лезвий ножниц должен производиться по ГОСТ 9013.

4.2 Контроль толщины гальванического покрытия должен производиться по ГОСТ 9.302.

4.3 Внешний вид ножниц проверяется визуально путем сравнения с образцом-эталоном или контрольным образцом, маркировка и упаковка – визуально.

4.4 Контроль размеров ножниц должен производиться металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенциркулем по ГОСТ 166, угломером с ониусом по ГОСТ 5378 или специальными шаблонами, обеспечивающими измерение с погрешностями, не превышающими установленные в ГОСТ 8.051.

4.3, 4.4 (Измененная редакция, Изм. № 3)

4.5 Контроль шероховатости поверхностей ножниц должен производиться визуально сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378 или сравнением с контрольными образцами продукции, шероховатость которых определяется профилометром по ГОСТ 19300.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.6 Контроль работоспособности ножниц проводят путем трехкратного разрезания материалов по НД:

– фланели в один слой, или равного по толщине слоя ваты, или другого аналогичного материала – хозяйственными, портновскими, школьными, закройными, универсальными и бытовыми ножницами;

– папиросной бумаги в один слой – филировочными ножницами;

– папиросной бумаги или шелка в один слой – парикмахерскими ножницами;

– ткани хлопчатобумажной тонкой по ГОСТ 29298 – маникюрными и складными ножницами;

– натянутой нити – ножницами для обрезки ниток;

– бумаги оберточной – канцелярскими ножницами.

Вата, ткани, бумага не должны вытягиваться, рваться или сминаться, нить не должна проскальзывать между режущими кромками лезвий.

(Измененная редакция, Изм. № 2 – 4)

4.7 Контроль усилия раскрытия лезвий или закрытия для ножниц для обрезки ниток должен производиться пружинным динамометром по ГОСТ 13837 или подвешиванием гири необходимой массы.

(Измененная редакция, Изм. № 4)

4.8 Контроль плотности соединения накладных лезвий с корпусом ножниц должен производиться с помощью щупов по действующей НД.

(Измененная редакция, Изм. № 2)

4.9 Контроль прочности соединения пластмассовых ручек с лезвиями должен производиться на специальном приспособлении, выполненном по схеме (рисунок 1), под нагрузкой не менее 40 Н для парикмахерских, школьных, филировочных, бытовых, маникюрных, складных, канцелярских, универсальных, хозяйственных ножниц и под нагрузкой не менее 80 Н – для закройных и портновских ножниц.

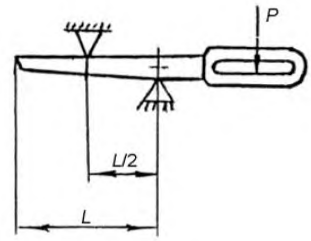

Рисунок 1 – Схема проверки прочности соединения пластмассовых ручек с лезвиями

Контроль прочности крепления накладных лезвий к корпусу должен производиться на специальном приспособлении, выполненном по схеме (рисунок 2), под нагрузкой не менее 30 Н.

Время выдержки ножниц под нагрузкой должно быть не менее 3 мин. После снятия нагрузки остаточная деформация и разрушение не допускаются.

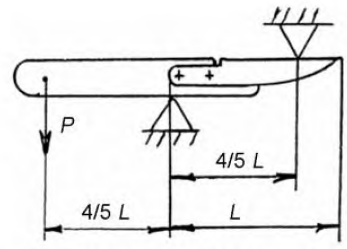

Рисунок 2 – Схема проверки прочности крепления накладных лезвий к корпусу

(Измененная редакция, Изм. № 4)

4.10 Допускается замена средств измерений, указанных в настоящем разделе стандарта, на другие, обеспечивающие необходимую точность измерений.

4.11 Миграция красителя должна определяться по СТБ 1015.

4.12 Выделение вредных веществ в модельные среды – по СТБ 1015.

4.11, 4.12 (Введены дополнительно, Изм. № 3)

5 Транспортирование и хранение

5.1 Ножницы должны транспортироваться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Упакованные ножницы должны храниться в сухих, чистых, закрытых помещениях и должны быть защищены от механических повреждений и действия активных химических реагентов.

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие ножниц требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем установленных правил транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации – 24 месяца со дня продажи через розничную торговую сеть или с момента отгрузки внерыночному потребителю.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1 РАЗРАБОТАН Государственным комитетом по промышленности и межотраслевым производствам Республики Беларусь
РАЗРАБОТЧИКИ: Е. Г. Афанасьев, Л. И. Шевчук

2 ВНЕСЕН Государственным комитетом по промышленности и межотраслевым производствам Республики Беларусь
Заместитель Председателя А. Н. Вахтин

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Белстандарта от 01.07.93 № 6

4 ЗАРЕГИСТРИРОВАН Минским центром стандартизации и метрологии за № 1353 от 07.07.93

5 Срок первой проверки 1997 г.
Периодичность проверки 3 года

6 ВЗАМЕН РСТ БССР 813-93

7 ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НД, на которые дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 8.051-81	4.4
ГОСТ 9.301-86	2.4
ГОСТ 9.302-88	4.2
ГОСТ 166-89	4.4
ГОСТ 427-75	4.4
ГОСТ 1050-88	2.3
ГОСТ 1435-99	2.3
ГОСТ 1583-93	2.3
ГОСТ 2789-73	2.9
ГОСТ 2991-85	2.22.3
ГОСТ 3282-74	2.22.4
ГОСТ 3560-73	2.22.4
ГОСТ 5378-88	4.4
ГОСТ 5582-75	2.3
ГОСТ 5632-72	2.3
ГОСТ 5950-2000	2.3
ГОСТ 5959-80	2.22.3
ГОСТ 8828-89	2.22.3
ГОСТ 9013-59	4.1
ГОСТ 9142-90	2.22.3
ГОСТ 9378-93	4.5
ГОСТ 9569-2006	2.22.3
ГОСТ 13837-79	4.7
ГОСТ 14192-96	2.21.4
ГОСТ 10350-81	2.22.3
ГОСТ 19300-86	4.5
ГОСТ 29298-2005	4.6
СТБ 1015-97	4.11, 4.12
РСТ Беларуси 915-92*	2.21.2

(Измененная редакция, Изм. № 2 – 4)

8 ПЕРЕИЗДАНИЕ (ноябрь 2008 г.) с ИЗМЕНЕНИЕМ № 1, утвержденным в октябре 1994 г. (ИУС РБ № 3-1994 г.), с ИЗМЕНЕНИЕМ № 2, утвержденным в феврале 1999 г. (ИУС РБ № 1-1999 г.), с ИЗМЕНЕНИЕМ № 3, утвержденным в апреле 2000 г. (ИУС РБ № 2-2000 г.), с ИЗМЕНЕНИЕМ № 4, утвержденным в августе 2002 г. (ИУС РБ № 4-2002 г.)

* Отменен. Действует ТКП 5.1.08-2004

Ответственный за выпуск *В. Л. Гуревич*

Сдано в набор 04.11.2008. Подписано в печать 04.12.2008. Формат бумаги 60×84/8. Бумага офсетная.
Гарнитура Arial. Печать ризографическая. Усл. печ. л. 0,93 Уч.- изд. л. 0,52 Тираж экз. Заказ

Издатель и полиграфическое исполнение
НП РУП «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС)
Лицензия № 02330/0133084 от 30.04.2004.
220113, г. Минск, ул. Мележа, 3.

gost.e-ecolog.ru